PEUGEOT

# ENERGYDrill-16LBE

MPO

132623-A-20140417

**FR** **MANUEL D UTILISATION ( Notice originale ):** ***Perceuse colonne***

**NL** **HANDBOEK (Vertaling van het oorspronkelijke):** ***Kolomboormachine***

**ES** **MANUAL (Traducción del original):** ***Taladro a columna***

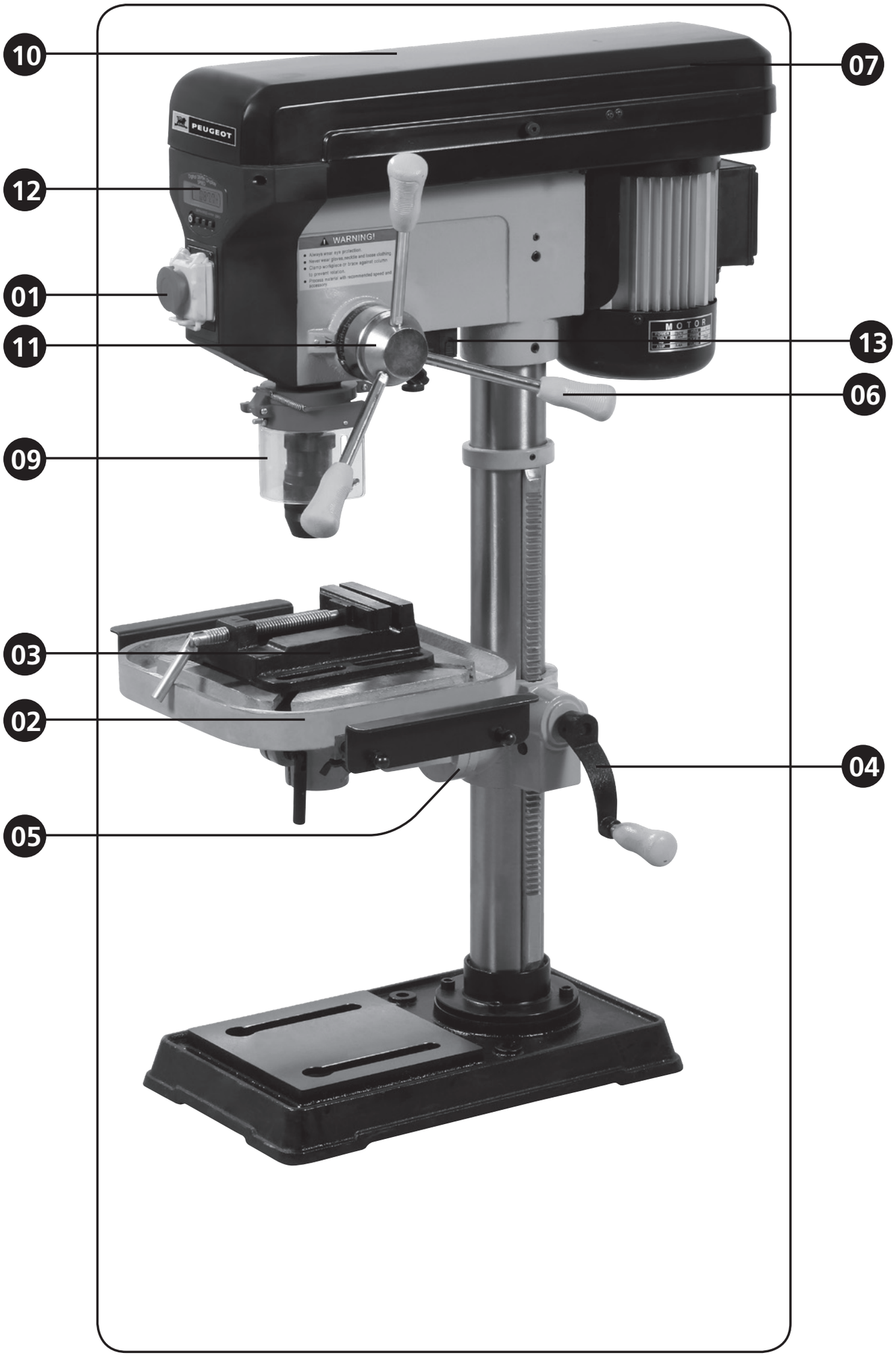
**PT** **MANUAL (tradução do manual original ):** ***Furador a colonna***

**IT** **MANUAL ( Traduzione dell,avvertenza originale):** ***Trapano a colonna***

**EN** **USING MANUAL ( Original manual translation ):** ***Drill press***

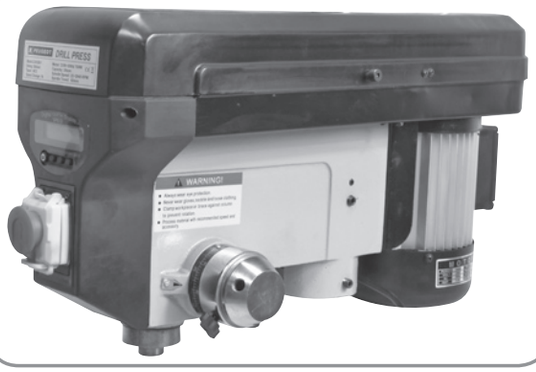
132623-Manual-A.indd 1 22/10/14 15:31:20

## FIG. A



Contenu du carton
Inhoud van de doos
Conteúdo da caixa
Contenido de la caja
Contenuto della confezione
Contents of the box

# FIG. C



E

F

x2

G

H

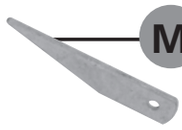
x4

I

J

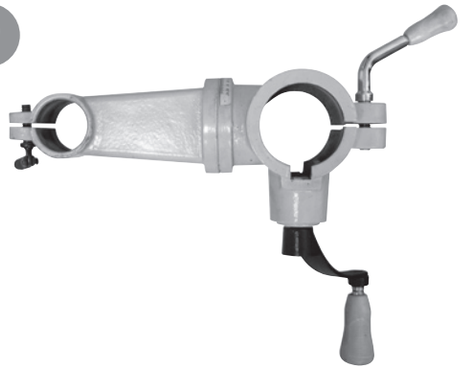
K

L



M

P

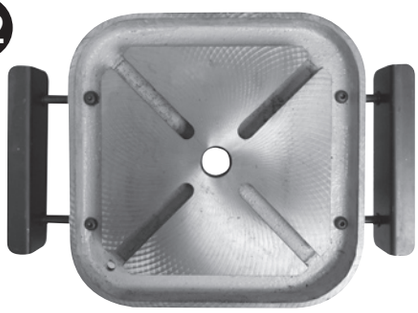


B

Crémaillère
Crémaillère
De piñón y cremallera
pinhão e cremalheira
pignone e cremagliera
rack and pinion

C

02



03

n° 4

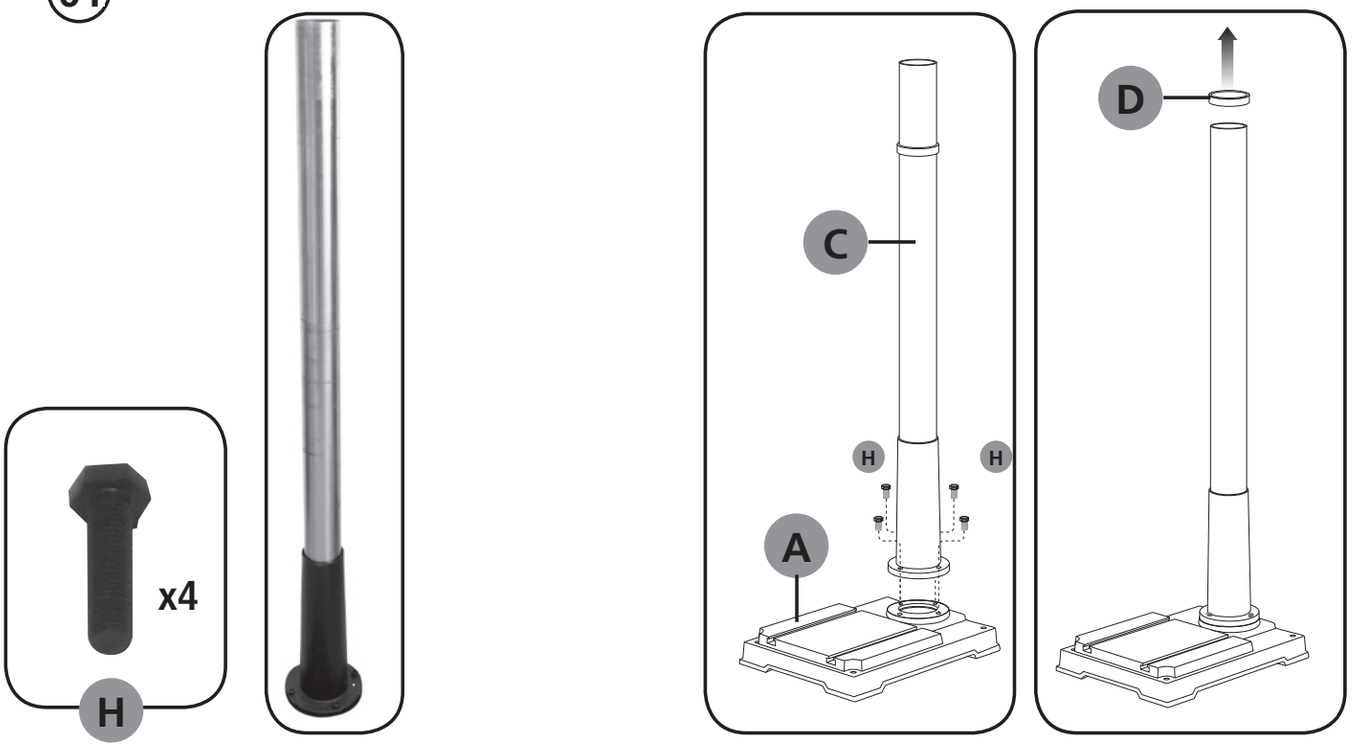
06

A

D

Bague de serrage
Klemring
Anillo de sujeción
Anel de aperto
Anello di bloccaggio
Clamping ring

01




**• Visser la colonne (C) sur sa base (4 Vis). Enlever la bague (D) de la crémaillère (B) de la colonne (C) avec une clé hexagonale 3 mm  Placer le support (P) sur l'engrenage**

• Schroef de kolom (C) op de basis (4 schroeven). Reset de ring (D) van het rek (B) van de kolom (C) met een 3 mm inbussleutel  Plaats het medium (P) op de tandwielkast

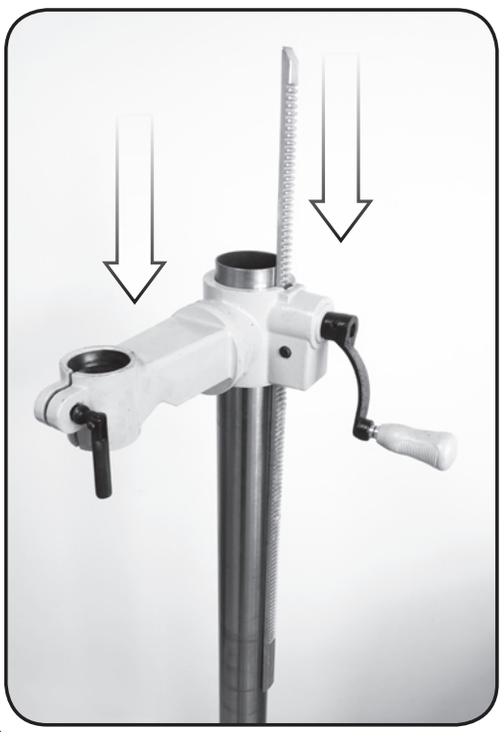
• Tornillo de la columna (C) en la base (4 tornillos). Reiniciar el anillo (D) de la cremallera (B) de la columna (C) con un 3 mm llave hexagonal  Coloque el medio (P) en el engranaje

• Parafuso da coluna (C) sobre a base (4 parafusos). Redefinir o anel (D) da cremalheira (B) da coluna (C) com de 3 mm a chave sextavada  Coloque o meio (P) sobre a engrenagem

• Avvitare la colonna (C) sulla base (4 viti). Resettare l'anello (D) del cestello (B) della colonna (C) con una chiave esagonale 3 mm sclusa) Posizionare il supporto (P) sull'ingranaggio

• Screw the column (C) on the base (4 screws). Reset the ring (D) of the rack (B) of the column (C) with a 3 mm hexagonal wrench  Place the medium (P) on the gear

02



**Insérer la crémaillère  (B) dans le support de la table et glisser les pièces dans la colonne simultanément. La partie biseautée de la crémaillère est positionné entre la colonne et la bride. La partie supérieure de la crémaillère est positionnée de façon similaire entre la colonne et la bague**

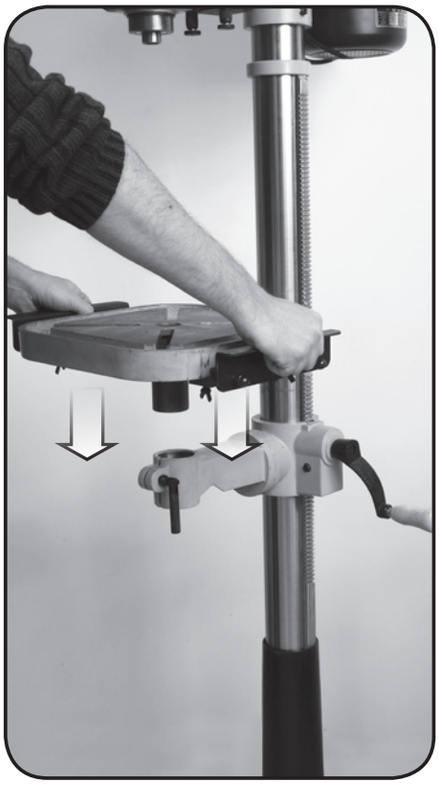
Plaats het rek in de flens van de kolom en de glijstukken in de kolom tegelijk. De smalle flens van het rek is gepositioneerd tussen de mast en de flens. Het bovenste gedeelte van het rek is gepositioneerd tussen de kolom en soortgelijke ring

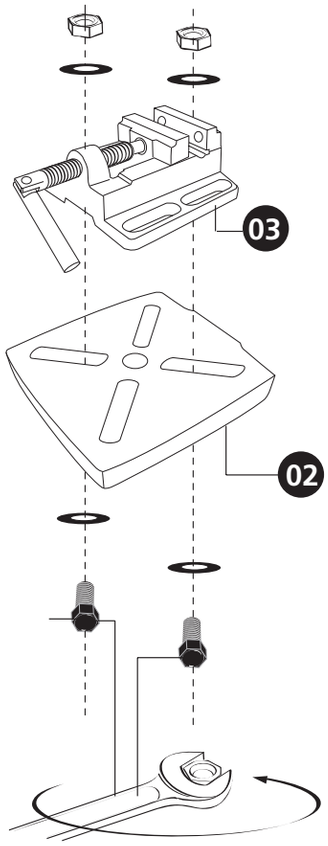
Introduzca la rejilla en la brida de la columna y las piezas de deslizamiento en la columna simultáneamente. La pequeña brida del bastidor está situado entre la columna y la brida. La parte superior del bastidor está situado entre la columna y el anillo similar

Inserir o suporte no rebordo da coluna e as peças de deslizamento da coluna simultaneamente. O pequeno rebordo da prateleira está posicionado entre a coluna e a flange. A parte superior da prateleira está posicionado entre a coluna e um anel semelhante

Inserire la cremagliera nella flangia della colonna e le parti di scorrimento nella colonna simultaneamente. La piccola flangia del rack è posizionato tra la colonna e la flangia. La parte superiore della cremagliera è posizionato tra la colonna e anello simile

Insert the rack in the flange of the column and the slide pieces in the column simultaneously. The small flange of the rack is positioned between the column and the flange. The upper part of the rack is positioned between the column and similar ring






**03**

**- positionner la tête à la colonne et serrer avec la vis**
**Visser les trois poignées du cabestan sur leur axe; Droite ou gauche suivant l'utilisateur.**

- Bevestig de kop om de kolom en draai de schroef

Schroef de drie kaapstander handvatten om hun as; Rechts of links, afhankelijk van de gebruiker.

- Coloque la cabeza de la columna y apriete el tornillo

Atornille los tres asas cabrestante sobre su eje; Derecha o izquierda dependiendo del usuario.

- Coloque a cabeça para a coluna e aperte o parafuso

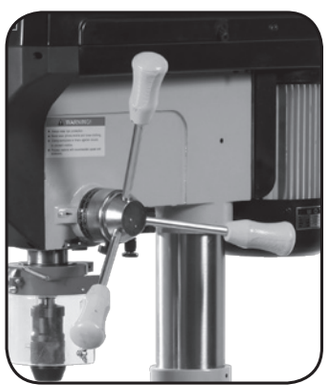
Aperte os três alças cabrestante sobre seu eixo; Direita ou esquerda, dependendo do usuário.

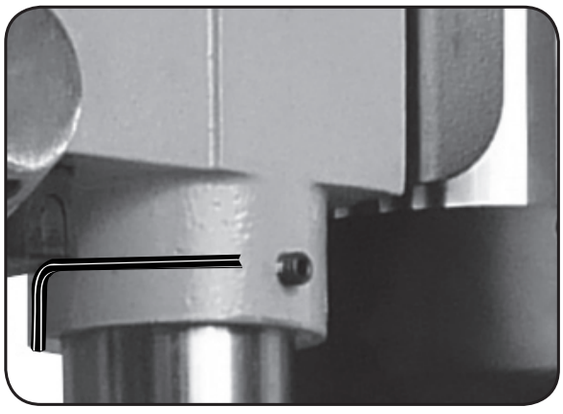
- Fissare la testa alla colonna e serrare la vite

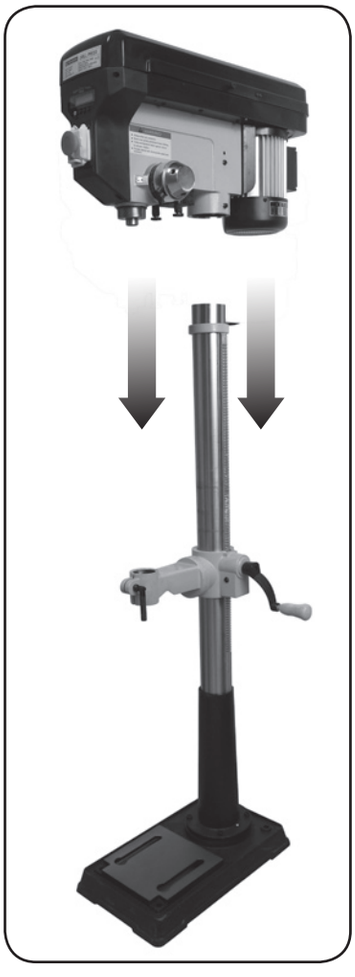
Avvitare le tre maniglie ancore sul loro asse; Destra o sinistra a seconda dell'utente.

- Attach the head to the column and tighten the screw

Screw the three capstan handles on their axis; Right or left depending on the user.





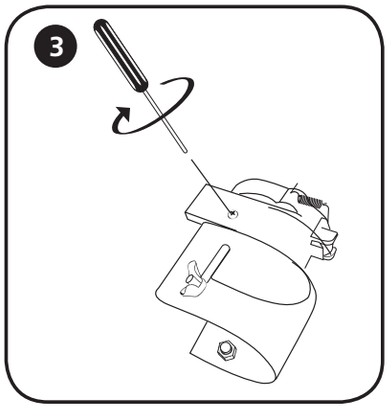


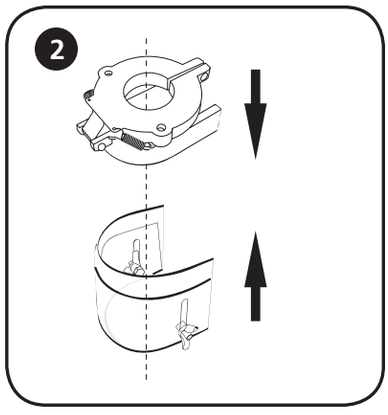
**cabestan -** kaapstander - cabezal móvil - cabrestante - l'argano - capstan

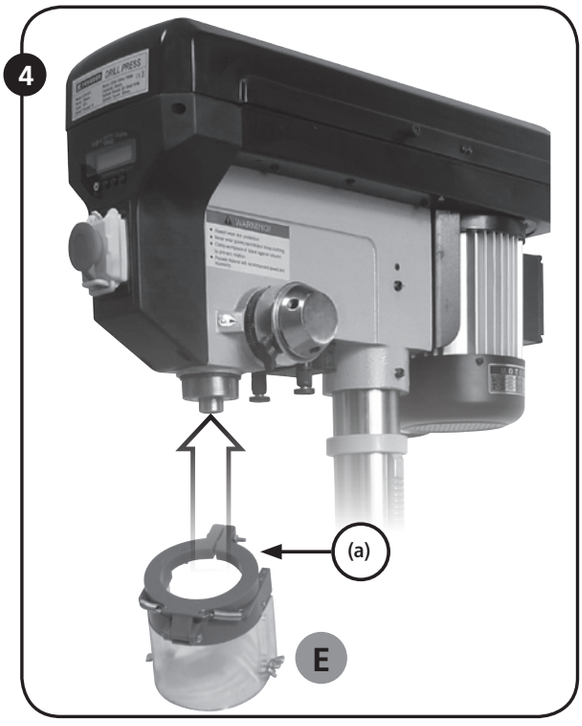
03

06

**Cabestan pour gaucher**
**Left hand capstan**



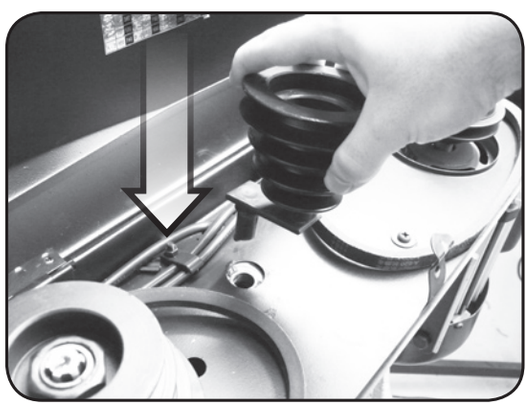



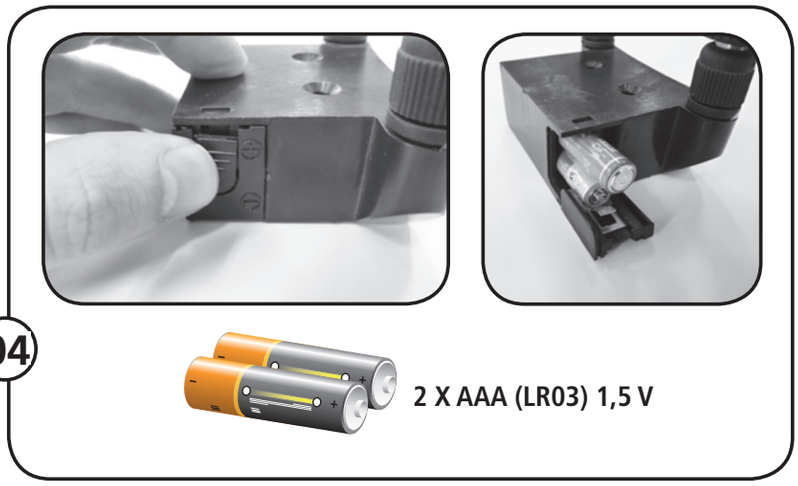




**Fixer le carter de protection AVANT le mandrin**
**Bevestig de bewaker VOORDAT boorkop**
**Fije el protector ANTES mandril**
**Anexe o guarda ANTES chuck**
**Montare la guardia PRIMA mandrino**
**Attach the guard BEFORE chuck**

**Serrer le carter (E) sur l'axe de la broche à l'aide de la vis cruciforme (a) située sur le coté**
**Draai de behuizing aan de as van de spil met de kruiskopschroef (a) aan de zijkant**
**Apriete la caja en el eje del eje con el tornillo Phillips (a) en la parte**
**Apertar o invólucro sobre o eixo de rotação da árvore com o parafuso Phillips (a) no lado**
**Serrare l'alloggiamento sull'asse del mandrino con la vite Phillips (a) sul lato**
**Tighten the housing on the axis of the spindle with the Phillips screw (a) on the side**

J

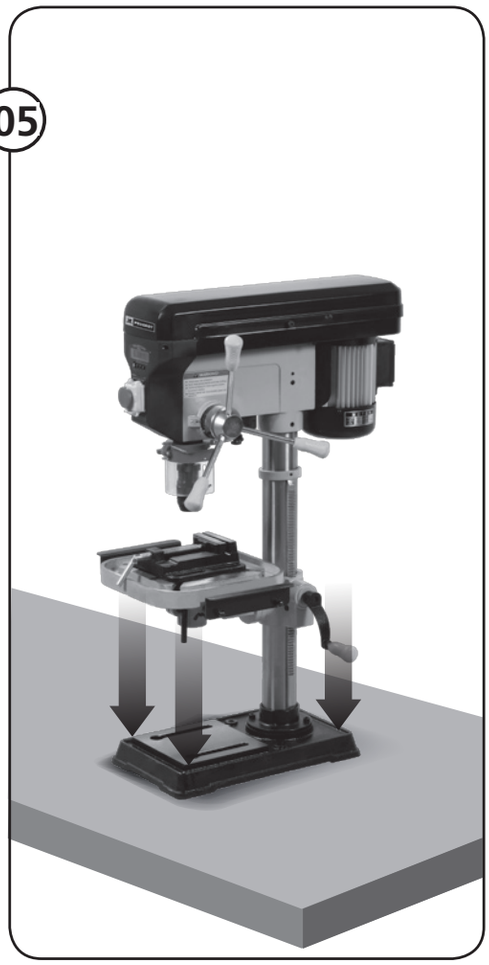




04

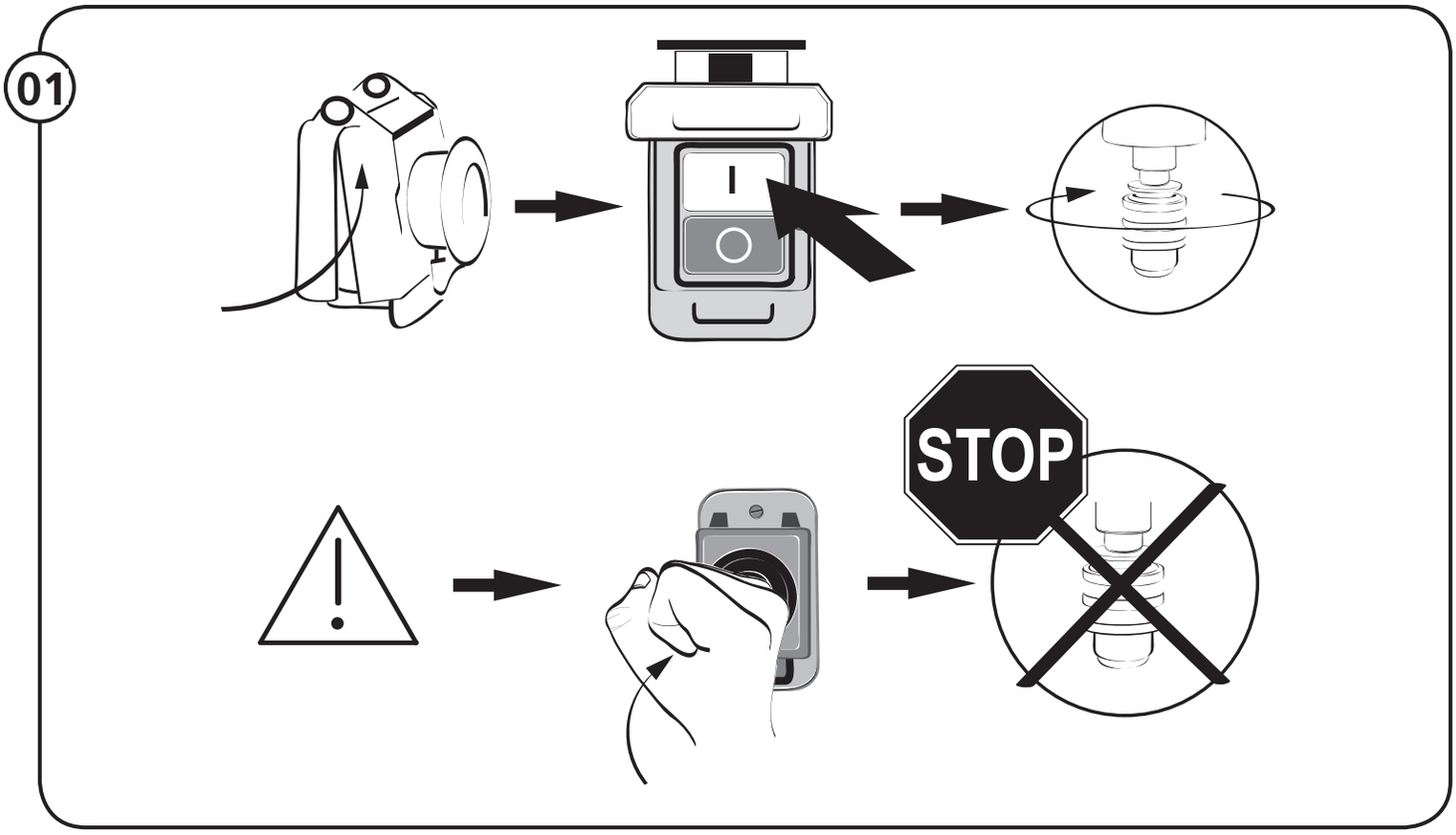


2 X AAA (LR03) 1,5 V



05

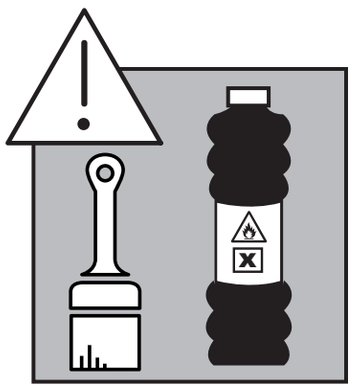
FIG. E



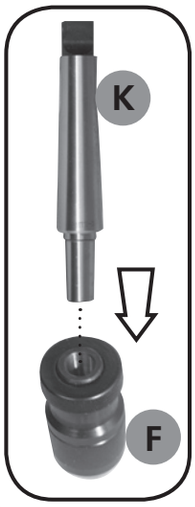
01

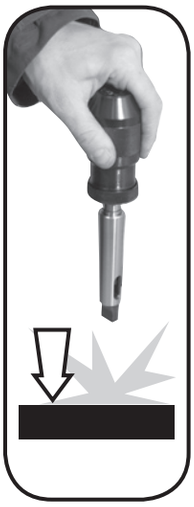
STOP

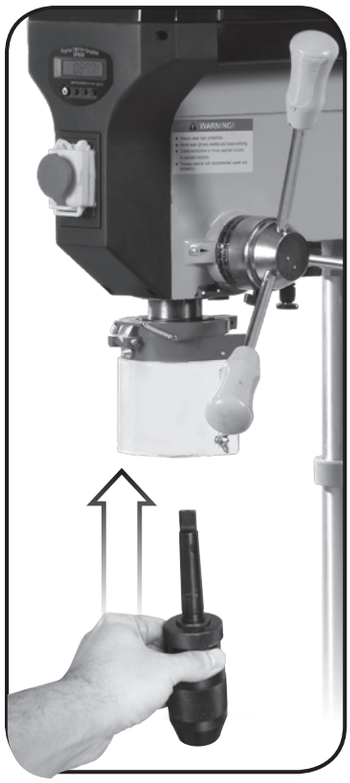
02

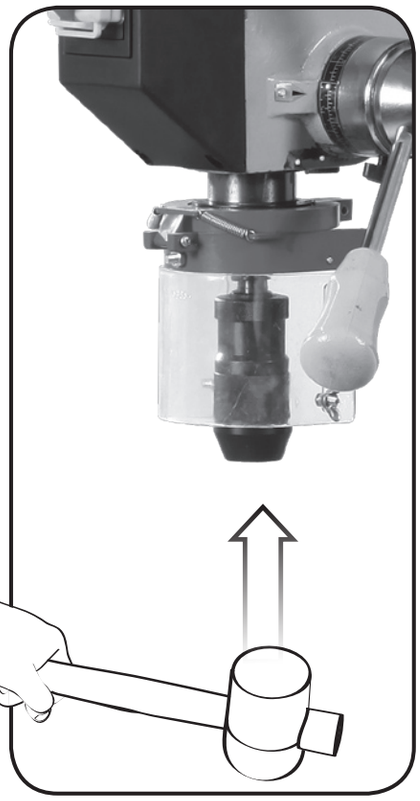


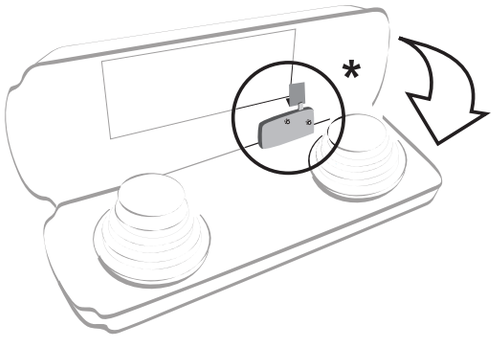
Dégraisser
Ontvet
desengrasar
desengraxar
sgrassare
Degrease

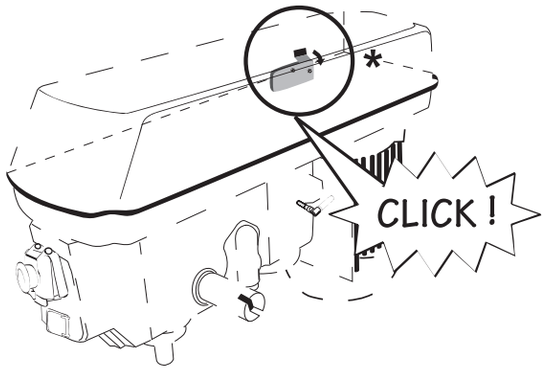


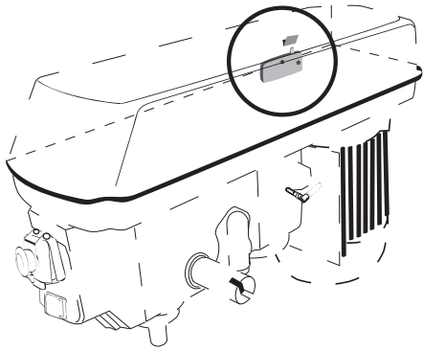



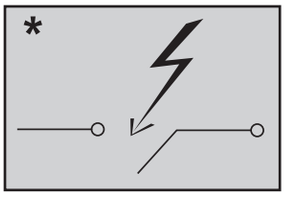






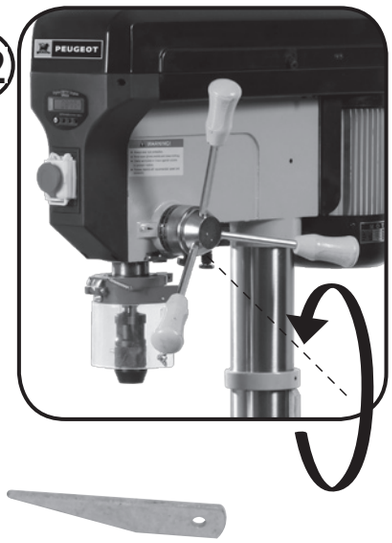



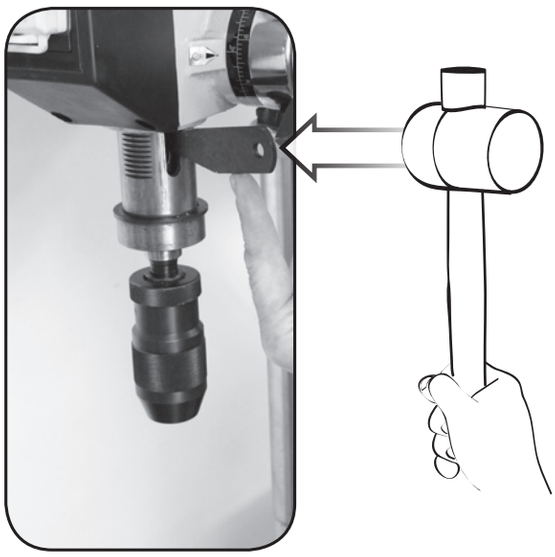





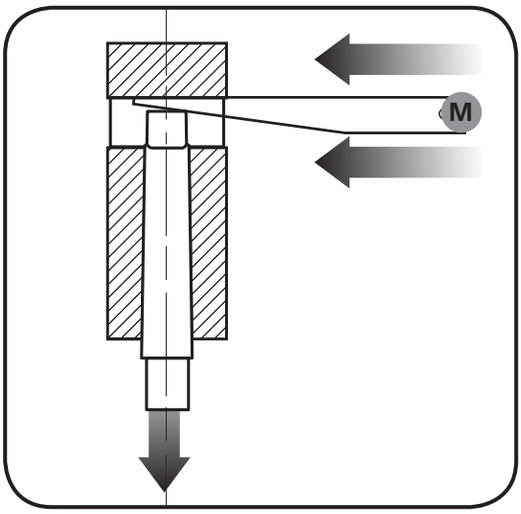

**Contact de sécurité : La perceuse ne démarre pas si le capot supérieur est ouvert**
**Veiligheid contact: De boor niet starten als de bovenklep open**
**Contacto de seguridad: El taladro no se inicia si la cubierta superior está abierta**
**Contato Segurança: A broca não começar se a tampa superior está aberta**
**Contatto di sicurezza: Il trapano non si avvia se il coperchio superiore è aperto**
**Safety contact: The drill does not start if the top cover is open**

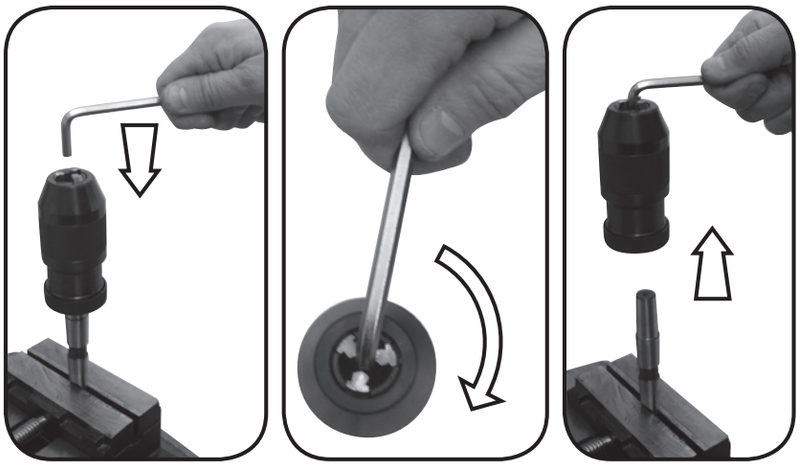
02



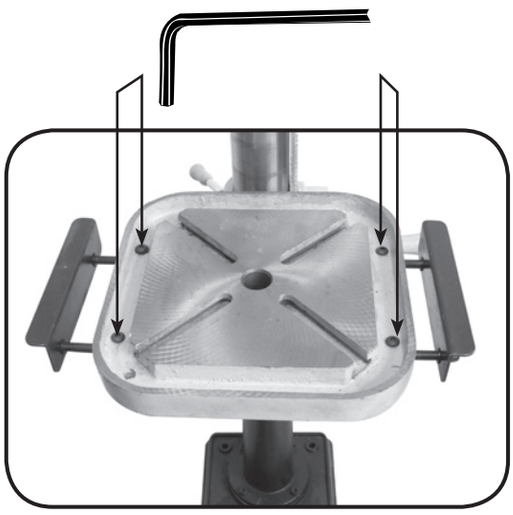



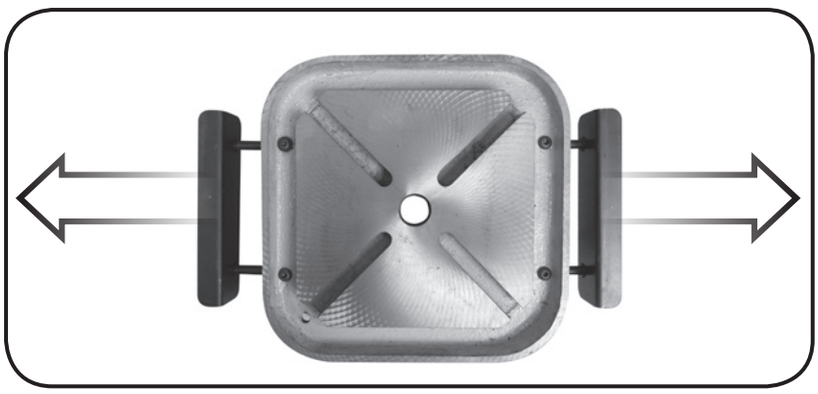
**Démontage du mandrin** - De doorn verwijderen - Extracción del mandril - A remoção do mandril - Rimozione del mandrino - Removing the mandrel



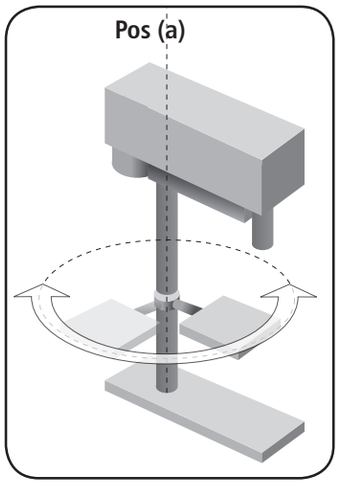
**Utilisation des extensions de table**
**Met behulp tafelverbredingen**
**El uso de extensiones de la mesa**
**Usando extensões de mesa**
**Utilizzando le estensioni da tavolo**
**Using table extensions**

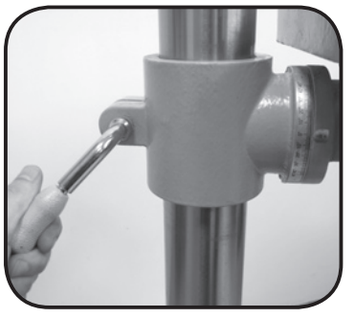


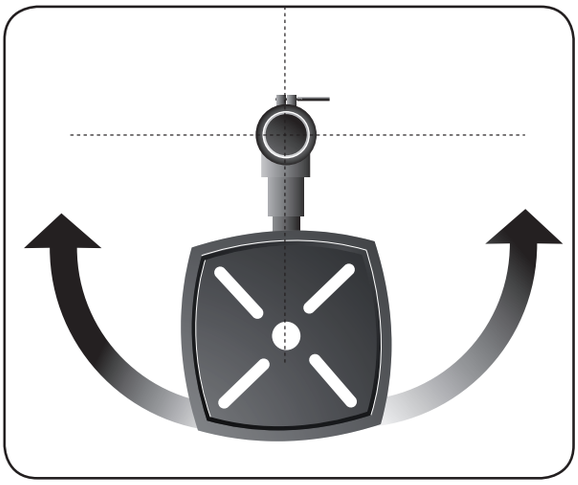


03

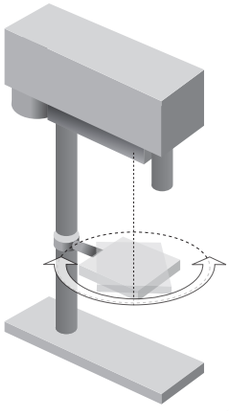
Pos (a)

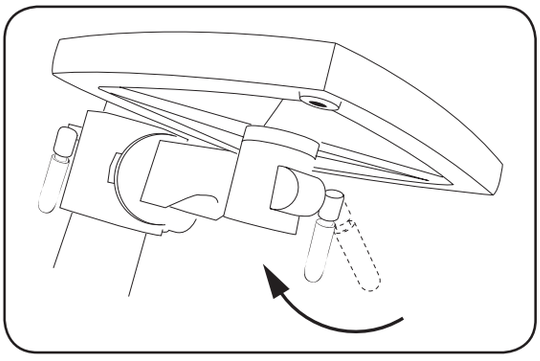


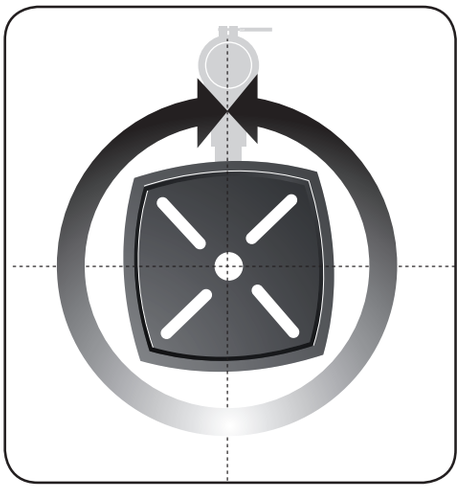




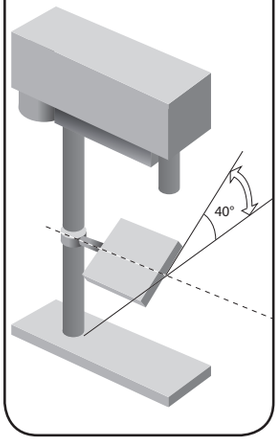
Pos (b)

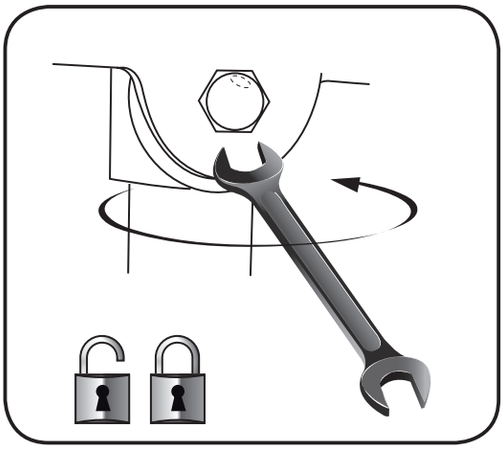


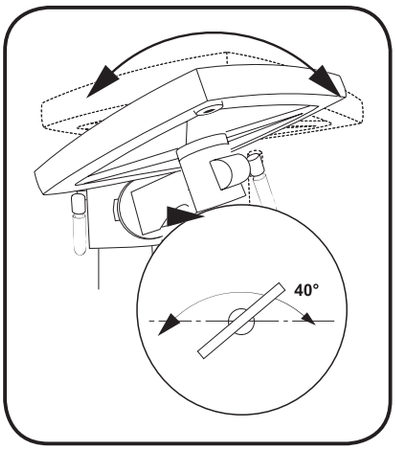


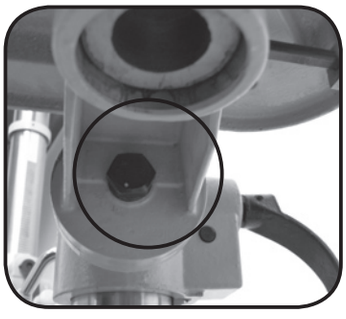


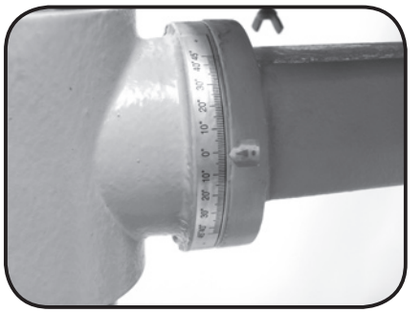
Pos (c)



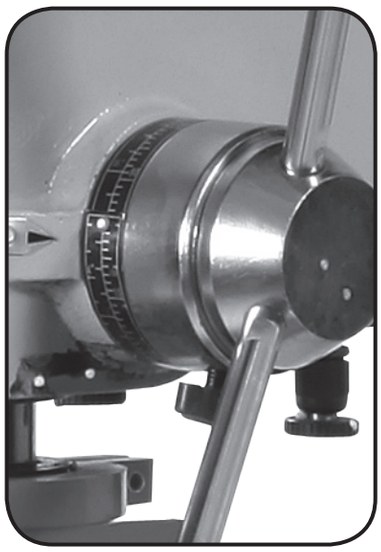


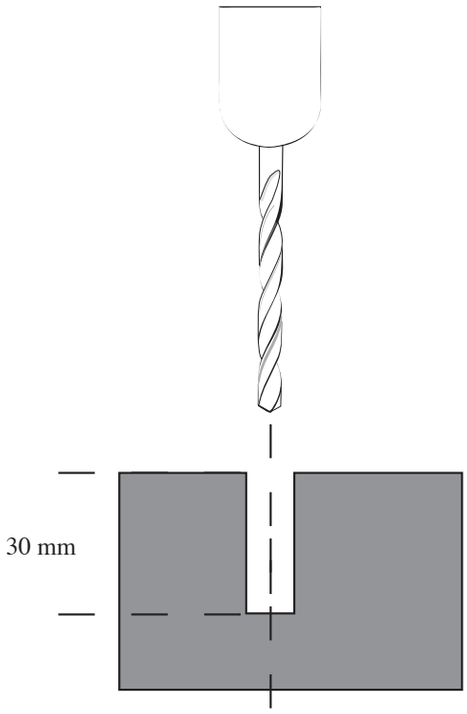



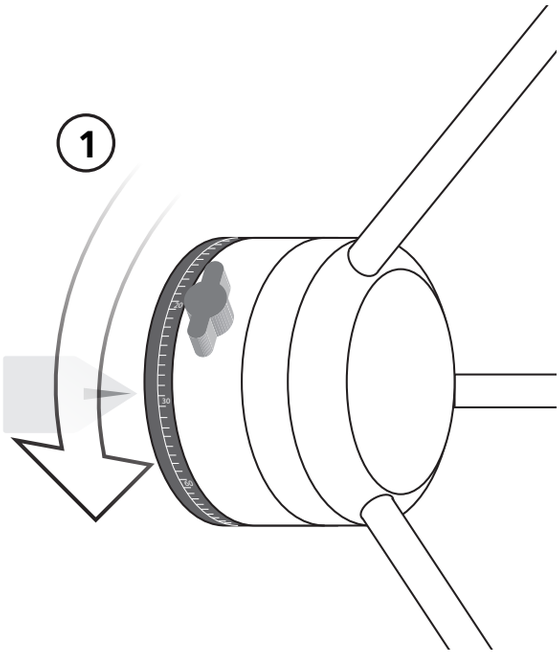


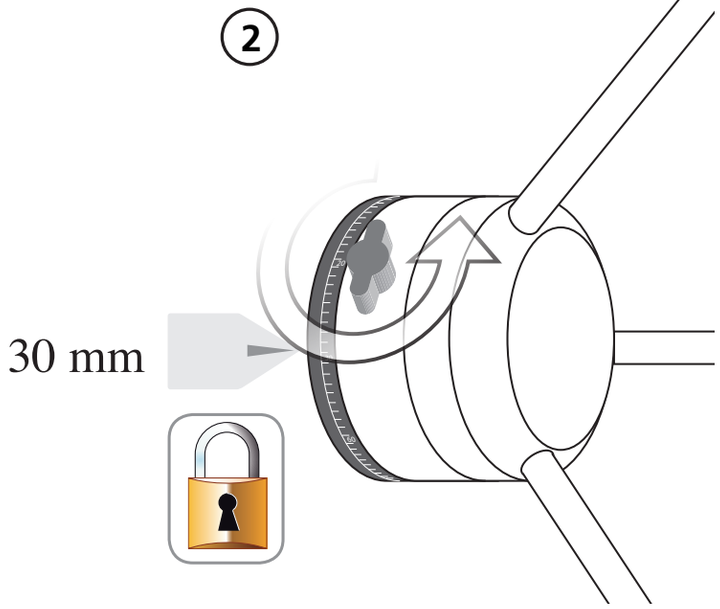
04

(1) tourner la molette jusqu'à la valeur de la profondeur désirée, et (2) verrouiller.
(1) Draai de instelknop tot de waarde van de gewenste diepte en (2) slot.
(1) Gire el dial hasta que el valor de la profundidad y (2) el bloqueo deseado.
(1) Gire o botão até que o valor da profundidade e (2) bloqueio desejado.
(1) Girare la manopola fino a che il valore della profondità e (2) di blocco desiderato.
(1) Turn the knobuntil the value of the desired depth and (2) lock.



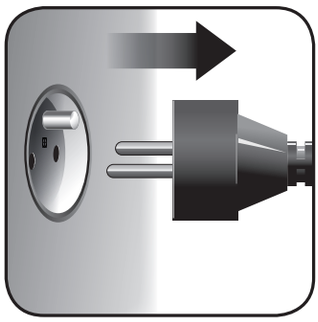


05

## Changement des vitesses - Schakelen - Cambio de marchas - Mudança de velocidades - Cambiare marce - Changing gears



**Assurez vous que la perceuse est immobilisée complètement avant de changer les vitesses.**
1- Débrancher la perceuse
2- Avant la première utilisation, déverouiller les 3 vis de serrage du moteur (a, b, c)
3- Tourner la molette située à l'arrière, derrière la poulie, de façon à faire avancer cette dernière et ainsi détendre la courroie.
4- Placer les courroies de façon à obtenir la vitesse désirée.
5- Replacer le moteur vers l'arrière de la perceuse en utilisant la molette
6- Resserrer les 3 vis de serrage et vérifier la tension des courroies. Des courroies trop tendues risquent de détériorer les poulies et les roulements.

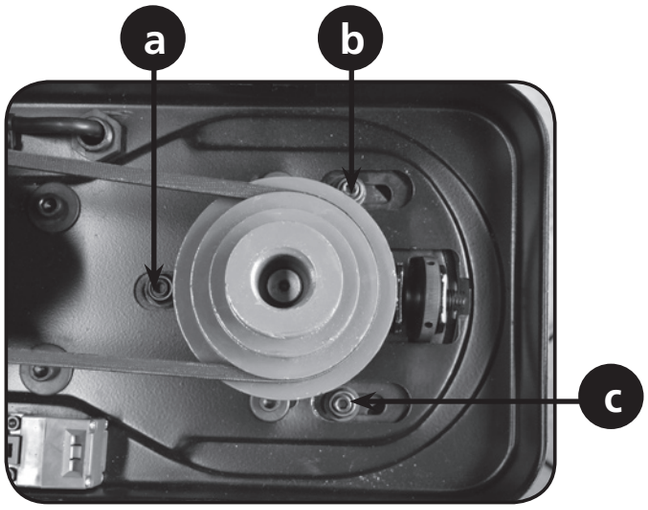
**Zorg ervoor dat de boor volledig geïmmobiliseerd voordat u snelheden.**
**1 - Trek de boor**
**2 - Voor het eerste gebruik, ontgrendelen de 3 schroeven op de motor**
**3 - Draai de knop op de achterkant, achter de poelie om zo de laatste bevorderen en daarmee maak de riem.**
**4 - Plaats de riem om de gewenste snelheid te verkrijgen.**
**5 - Vervang de motor aan de achterkant van de boor met de draaiknop**
**6 - Draai 3 schroeven voor de veiligheid en controleer de riemspanning. Riem te strak kan de katrollen en lagers beschadigen**

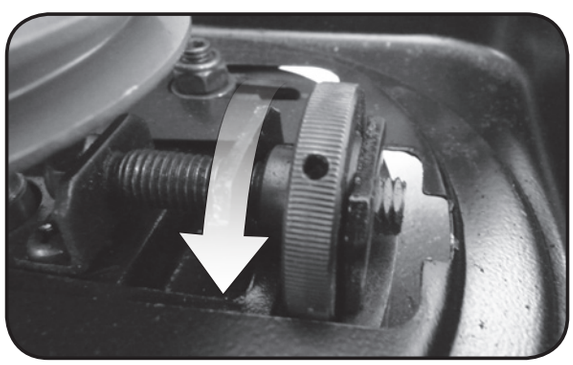
**Asegúrese de que el taladro está completamente inmovilizado antes de cambiar las velocidades.**
**1 - Desconecte el taladro**
**2 - Antes del primer uso, desbloquear los 3 tornillos en el motor**
**3 - Gire la perilla en la parte trasera, detrás de la polea con el fin de avanzar en este último y, por tanto aflojar el cinturón.**
**4 - Coloque el cinturón a fin de obtener la velocidad deseada.**
**5 - Colocar el motor en la parte trasera de la broca con el dial**
**6 - Apretar el tornillo 3 para la seguridad y comprobar la tensión de la correa. Cinturón demasiado apretada puede dañar las poleas y rodamientos**

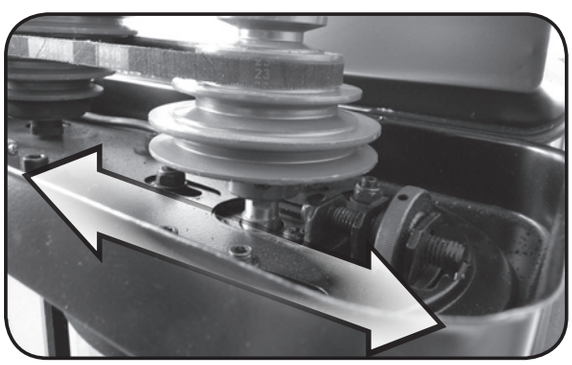
**Certifique-se que a broca é completamente imobilizado antes de mudar de velocidades.**
**1 - Desligue a broca**
**2 - Antes da primeira utilização, desbloquear os 3 parafusos no motor**
**3 - Gire o botão na parte traseira, atrás da polia, de modo a promover o último e, assim, afrouxar o cinto.**
**4 - Colocar o cinto de modo a obter a velocidade desejada.**
**5 - Substituir o motor para a parte traseira da broca usando o mostrador**
**6 - Aperte 3 parafuso de segurança e verificar a tensão da correia. Correia muito apertada pode danificar as polias e rolamentos**

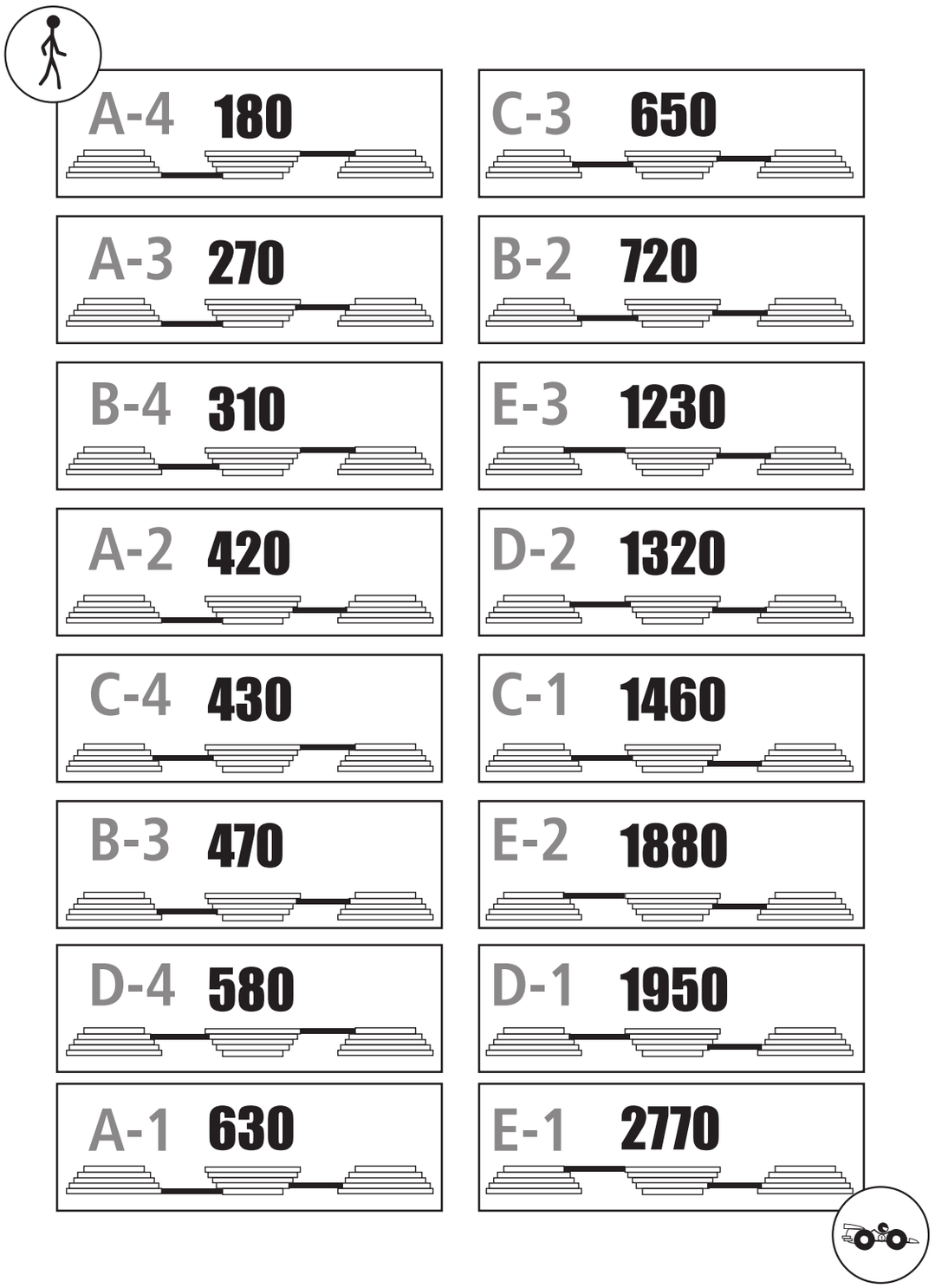
**Assicurarsi che il trapano è completamente immobilizzato prima di cambiare velocità.**
**1 - Scollegare il trapano**
**2 - Prima del primo utilizzo, sbloccare le 3 viti sul motore**
**3 - Ruotare la manopola posteriore, dietro la puleggia in modo da avanzare quest'ultimo e quindi allentare la cinghia.**
**4 - Posizionare la cintura in modo da ottenere la velocità desiderata.**
**5 - Sostituire il motore verso la parte posteriore del trapano utilizzando la manopola**
**6 - Serrare 3 vite per la sicurezza e controllare la tensione della cinghia. Cintura troppo stretto può danneggiare le pulegge e cuscinetti**

**Make sure the drill is completely immobilized before changing speeds.**
**1 - Unplug the drill**
**2 - Before first use, unlock the 3 screws on the motor**
**3 - Turn the knob on the rear, behind the pulley so as to advance the latter and thereby loosen the belt.**
**4 - Place the belt in order to obtain the desired speed.**
**5 - Replace the engine to the rear of the drill using the dial**
**6 - Tighten 3 screw and check the belt tension. Belt too tight can damage the pulleys and bearings**

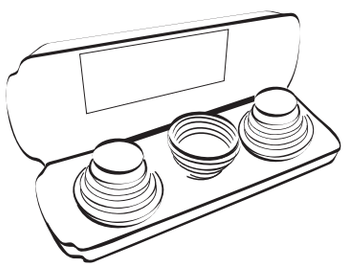


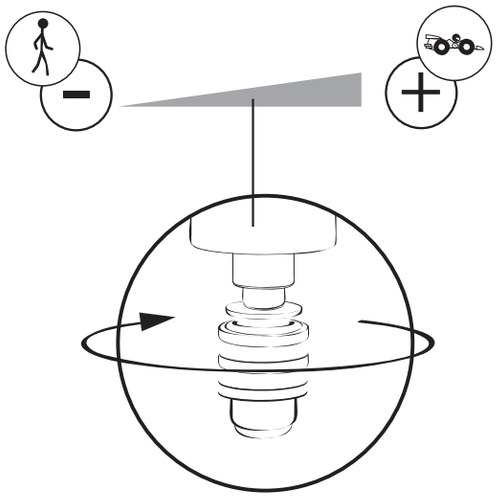






A-4 180
C-3 650
A-3 270
B-2 720
B-4 310
E-3 1230
A-2 420
D-2 1320
C-4 430
C-1 1460
B-3 470
E-2 1880
D-4 580
D-1 1950
A-1 630
E-1 2770

E
D
C
B
A
4
3
2
1

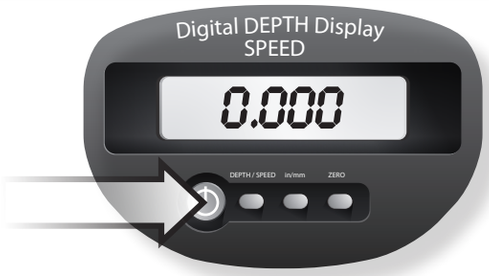




# Utilisation de l'affichage digital - Met behulp van het digitale display - Usando la pantalla digital
# Usando o display digital - Utilizzando il display digitale - Using the digital display

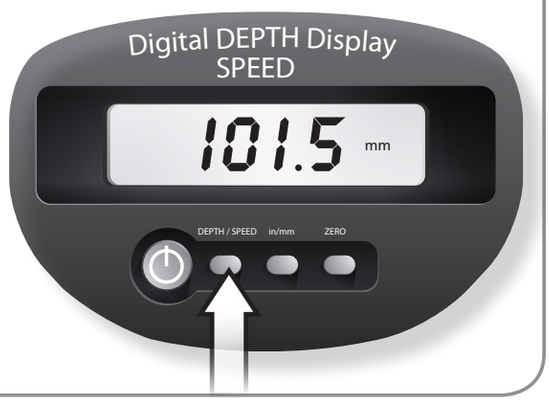
## ON / OFF

**Allumage de l'écran**
**start van het digitale display**
**inicio de la pantalla digital**
**início do display digital**
**Inizio del display digitale**
**start of the digital display**




**Affichage des vitesses (RPM)**
**Weergave snelheid (RPM)**
**Visualización de la velocidad (RPM)**
**Velocidade Display (RPM)**
**Visualizza velocità (RPM)**
**Display speed (RPM)**

**Réappuyer sur le bouton pour:** **Affichage de la profondeur de perçage**
**Druk op de knop om:** **Resultaat boordiepte**
**Pulse el botón de nuevo para:** **Mostrando profundidad de perforación**
**Pressione o botão novamente para:** **Mostrando profundidade de perfuração**
**Premere nuovamente il pulsante per:** **Mostrando profondità di foratura**
**Press the button again to:** **Showing drilling depth**



**Affichage de la profondeur de perçage en millimètres**
**Resultaat boordiepte in millimeters**
**Mostrando profundidad de perforación en milímetros**
**Mostrando profundidade de perfuração em milímetros**
**Mostrando profondità di foratura in millimetri**
**Showing drilling depth in millimeters**

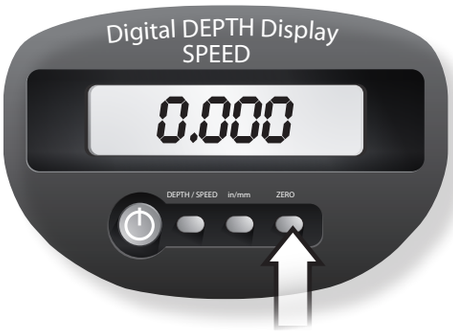
**Réappuyer sur le bouton pour:** **Affichage de la profondeur de perçage en pouces**
**Druk op de knop om:** **Resultaat boordiepte in inches**
**Pulse el botón de nuevo para:** **Mostrando profundidad de perforación en pulgadas**
**Pressione o botão novamente para:** **Mostrando profundidade de perfuração em polegadas**
**Premere nuovamente il pulsante per:** **Mostrando profondità di foratura in pollici**
**Press the button again to:** **Showing drilling depth in inches**

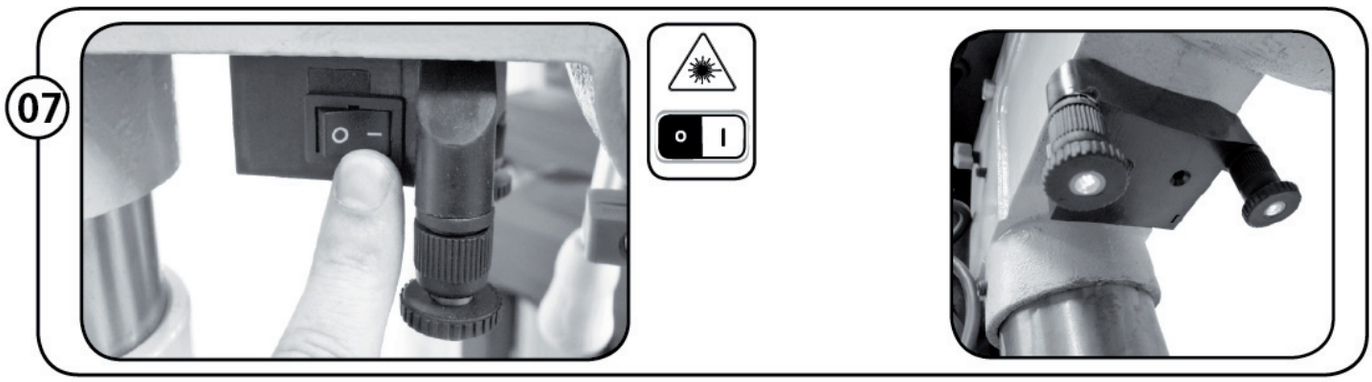
## RPM :

**Rotations Par Minute**
**Omwentelingen per minuut**
**Las rotaciones por minuto**
**Rotações por minuto**
**Rotazioni al minuto**
**Revolutions Per Minute**

## 1 Inch = 25,4 mm

**Remise a zéro (ZERO)**
**scherm reset (ZERO)**
**restablecimiento de la pantalla (ZERO)**
**exibição de reposição (ZERO)**
**reset del display (ZERO)**
**Display reset (ZERO)**




07
O
I

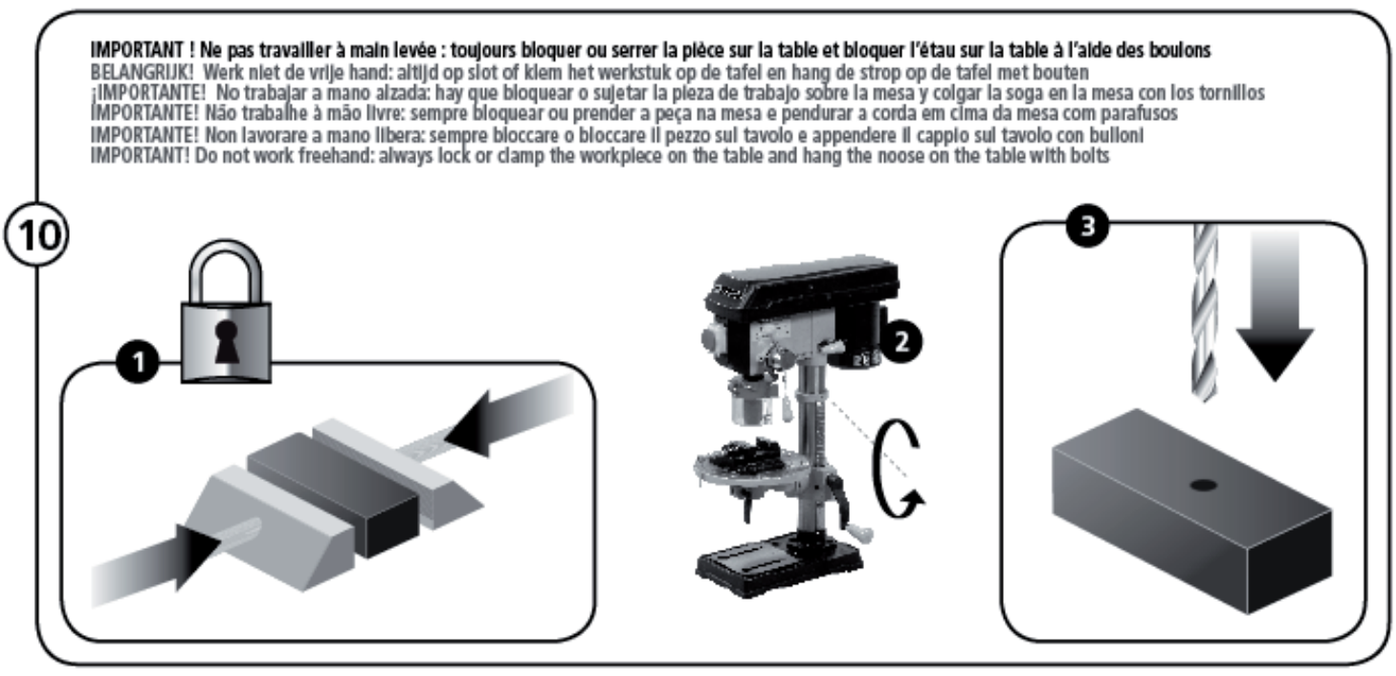
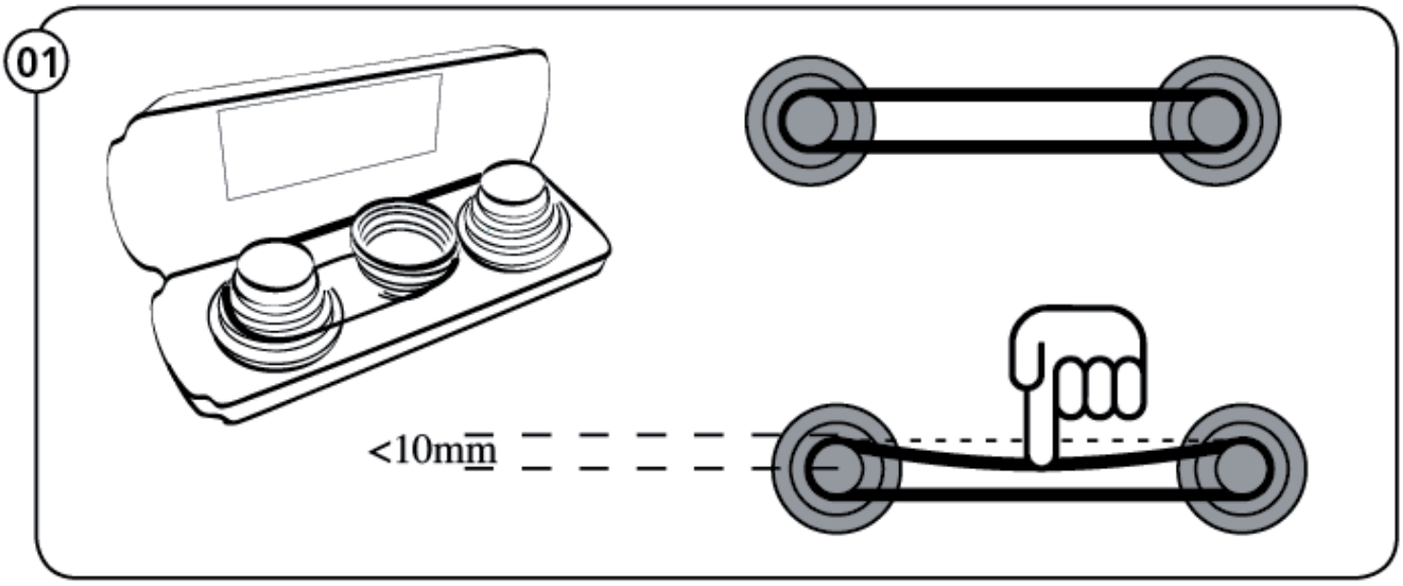
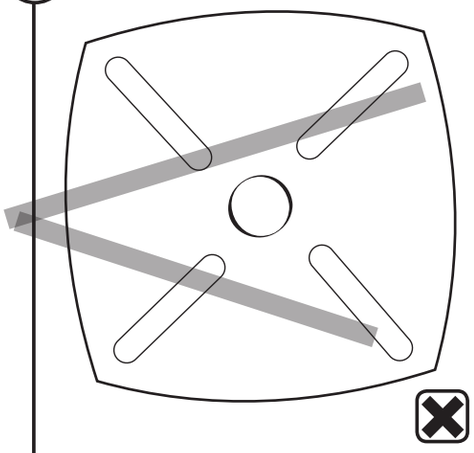
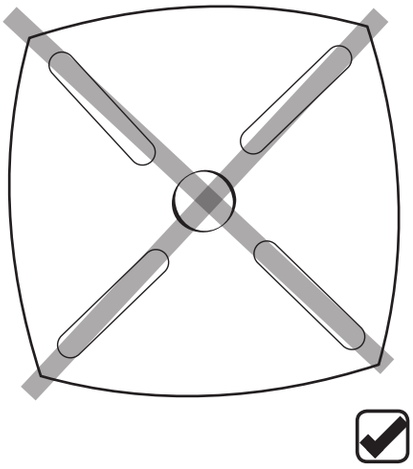

IMPORTANT ! Ne pas travailler à main levée : toujours bloquer ou serrer la pièce sur la table et bloquer l'étau sur la table à l'aide des boulons
BELANGRIJK! Werk niet de vrije hand: altijd op slot of klem het werkstuk op de tafel en hang de strop op de tafel met bouten
¡IMPORTANTE! No trabajar a mano alzada: hay que bloquear o sujetar la pieza de trabajo sobre la mesa y colgar la soga en la mesa con los tornillos
IMPORTANTE! Não trabalhe à mão livre: sempre bloquear ou prender a peça na mesa e pendurar a corda em cima da mesa com parafusos
IMPORTANTE! Non lavorare a mano libera: sempre bloccare o bloccare il pezzo sul tavolo e appendere il cappio sul tavolo con bulloni
IMPORTANT! Do not work freehand: always lock or clamp the workpiece on the table and hang the noose on the table with bolts
10
1
2
3

**FIG. F**


01
<10mm

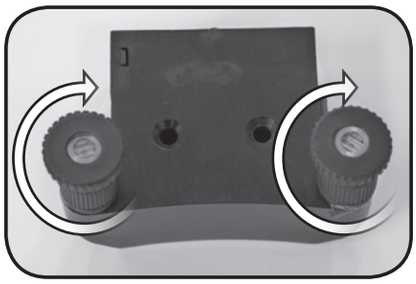
04





**Laser mal réglé: tourner les molettes jusqu'à ce que vous trouviez le réglage adapté.**

**Laser verkeerd ingesteld: Draai aan de knoppen tot u de juiste instelling te vinden.**
**Laser mal ajustado: Gire las perillas hasta encontrar el ajuste correcto.**
**Laser configurado incorretamente: Gire os botões até encontrar a configuração correta.**
**Laser impostato in modo errato: Girare le manopole fino a trovare l'impostazione corretta.**
**Laser set incorrectly: Turn the knobs until you find the correct setting.**



## Description et repérage des organes de la machine

### FIG. A & B

01 Interrupteur de sécurité
02 Table
03 Etau
04 Reglage table
05 Inclinaison table
06 Cabestan
07 Tension courroie
08 -
09 Carter de mandrin
10 Capot poulie
11 Butée de profondeur
12 Affichage digital
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Contenu du carton

### FIG. C

## Assemblage de la machine

### FIG. D

01 Montage colonne
02 Montage crémaillère
03 Montage de la tête
04 Montage des piles
05 Fixation de la machine

## Fonctionnalité de la machine

### FIG. E

01 Mise en marche et arret
02 Montage-démontage des accessoires
03 Orientation de la table
04 Utilisation de la butée de profondeur
05 Comment changer de vitesse
06 -
07 Utilisation du laser
08 Utilisation de l'affichage digital
09 -
10 Réalisation d'un perçage

## Réglages de la machine

### FIG. F

01 Tension des courroies
02 -
03 -
04 Réglage du laser

FR

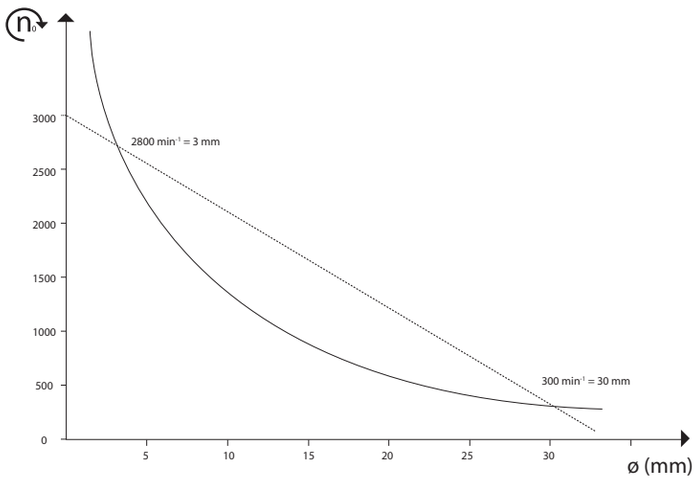
## Remplacement des consommables

### FIG. G

01 Accessoires disponibles
02 -

## Entretien, recommandations et conseils

01 L'utilisation d'accessoires adaptés et en bon état est garante d'un fonctionnement optimal.
02 Graissage de la broche
03 Pour eviter la rouille, graisser les parties metaliques usinées ( table, colonne,... )
04 Verifier l'etat des courroies régulièrement
05 Lubrifier lors du perçage le foret avec un mélange d'huile soluble et d'eau
06 Adapter la vitesse de rotation du mandrin au diamètre du foret:
- Petit diamètre = grande vitesse
- Gros diamètre = petite vitesse



## Description and location of machine parts

### FIG. A & B

01 Safety switch
02 Table
03 Vice
04 Table adjustment
05 Table inclination
06 Capstan
07 Belt tension
08 -
09 Chuck guard
10 Pulley hood
11 Depth-stop
12 Digital display
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Contents of box

### FIG. C

## Assembling the machine

### FIG. D

01 Column assembly
02 Rack assembly
03 Head assembly
04 Assembly batteries
05 Securing the machine

## Functions of the machine

### FIG. E

01 Starting and stop
02 Assembly and dismantling of accessories
03 Table orientation
04 Use of butted of depth
05 How to change speed
06 -
07 Use of the laser
08 Use of the digital display
09 -
10 Drilling a hole

## Settings of the machine

### FIG. F

01 Belt tension
02 -
03 -
04 Adjustment of the laser

EN

## Replacing consumables

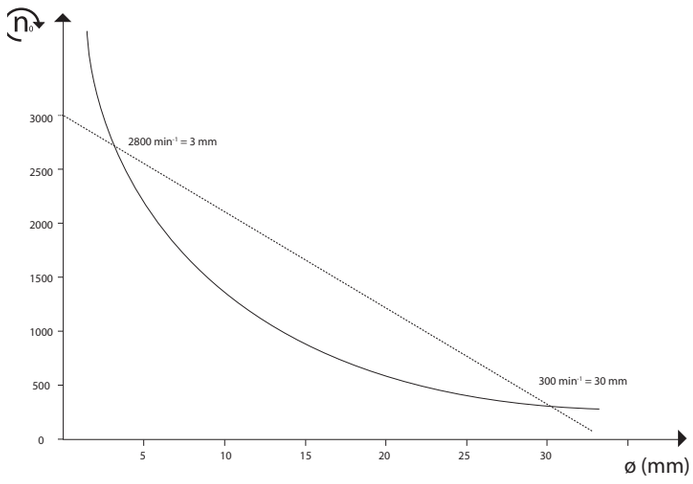
### FIG. G

01 Accessories available
02 -

## Maintenance, recommendations and advice

01 The use of suitable accessories in good condition will ensure the machine operates optimally
02 Spindle lubrication
03 To avoid rust, grease machined metal parts ( table, column, etc.)
04 Check the condition of the belts regularly
05 Lubricate the bit when drilling with a mixture of soluble oil and water
06 Adapt the rotation speed of the chuck to the diameter of the drill:

- Small diameter = high speed
- Large diameter = low speed



## Beschreibung & Kennzeichnung der Maschinenteile

### FIG. A & B

01 Schutzschalter
02 Tafel
03 Schraubstock
04 Tischeinstellung
05 Tischneigung
06 Handkreuz
07 Riemenspannung
08 -
09 Spanndorngehäuse
10 Riemenabdeckung
11 Tiefenanschlag
12 Digitale Anzeige
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Inhalt der Verpackung

### FIG. C

## Zusammenbau der Maschine

### FIG. D

01 Säulenmontage
02 Zahnstangenmontage
03 Montage der Maschinenkopf
04 Montage der Batterien
05 Maschinenbefestigung

## Funktionen der Maschine

### FIG. E

01 Setzen davon geht und Erlaß
02 Ein- und Ausbau der Zubehörteile
03 Tischorientierung
04 Benutzung des Tiefenschubs
05 Drehzahlwechsel
06 -
07 Benutzung des Lasers
08 Benutzung der digitalen Anzeige
09 -
10 Eine Bohrung durchführen

## Einstellungen der Maschine

### FIG. F

01 Riemenspannung
02 -
03 -
04 Einstellung des Lasers

DE

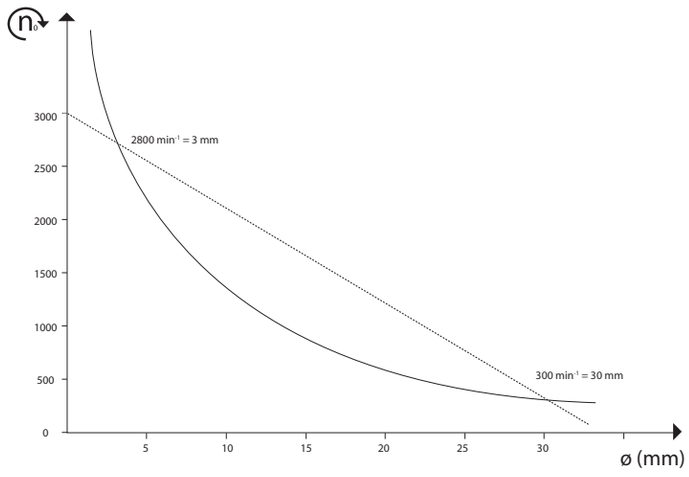
## Auswechseln der Verschleißteile

### FIG. G

01 lieferbares Zubehör
02 -

## Reinigung und Wartung

01 Die Benutzung angemessener und einwandfreier Zubehörteile ist Voraussetzung für ein einwandfreies Ergebnis
02 Schmieren der Spindel
03 Um Rost zu vermeiden, die bearbeiteten Metallteile schmieren (Tisch, Säule …)
04 Den Zustand der Riemen regelmäßig prüfen
05 Während des Bohrens den Bohrer mit einem Gemisch aus löslichem Öl und Wasser schmieren
06 Ändern Sie die Geschwindigkeit der Rotation der Bohrfutter Durchmesser:
- Kleiner Durchmesser hoher Geschwindigkeit =
- Großer Durchmesser = niedrige Geschwindigkeit



## Descripción y localización de los elementos de la máquina

### FIG. A & B

01 Interruptor de seguridad
02 Mesa
03 Torno
04 Regulación de la mesa
05 Inclinación de la mesa
06 Cabrestante
07 Tensión de la correa
08 -
09 Cárter del mandril
10 Tapa de la polea
11 Tope de profundidad
12 Visualización digital
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Contenido del cartón

### FIG. C

## Ensamblaje de la máquina

### FIG. D

01 Montaje de la columna
02 Montaje de la cremallera
03 Montaje del cabezal
04 Montaje de las pilas
05 Fijación de la máquina

## Funcionalidad de la máquina

### FIG. E

01 Puesta en marcha y paro
02 Montaje-desmontaje de los accesorios
03 Orientación de la mesa
04 Utilización del impulso de profundidad
05 Cómo cambiar de velocidad
06 -
07 Utilización del láser
08 Utilización de la visualización digital
09 -
10 Realización de un taladrado

## Ajustes de la máquina

### FIG. F

01 Tensión de las correas
02 -
03 -
04 Regulación del láser

ES

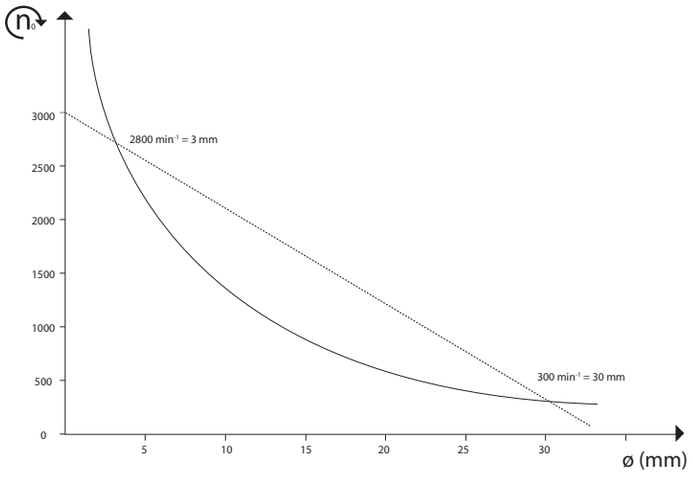
## Cambio de los consumibles

### FIG. G

01 Accesorios disponibles
02 -

## Mantenimiento, recomendaciones y consejos

01 La utilización de accesorios adecuados y en buen estado garantiza un funcionamiento óptimo
02 Engrase del husillo
03 Para evitar la oxidación, engrasar las partes metálicas mecanizadas (mesa, columna,...)
04 Controlar el estado de las correas con regularidad
05 Cuando se taladra lubricar la broca con una mezcla de aceite soluble y de agua
06 Cambie la velocidad de rotación del diámetro del mandril:
- Diámetro pequeño = alta velocidad
- Diámetro grande menor velocidad =



## Descrizione e localizzazione degli organi della macchina

### FIG. A & B

01 Interruttore di sicurezza
02 Tavolo
03 Morsetto
04 Regolazione del tavolo
05 Inclinazione del tavolo
06 Argano
07 Tensione della cinghia
08 -
09 Carter del mandrino
10 Cofano della puleggia
11 Finecorsa di profondità
12 Visualizzazione digitale
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Contenuto della scatola

### FIG. C

## Assemblaggio della macchina

### FIG. D

01 Montaggio della colonna
02 Montaggio cremagliera
03 Montaggio della testa
04 Assemblaggio delle pile
05 Fissa della macchina

## Funzionalità della macchina

### FIG. E

01 Messa in marcia e sentenza
02 Montaggio-smontaggio degli accessori
03 Orientazione del tavolo
04 BUtilizzo del paracolpi di profondità
05 Come cambiare la velocità
06 -
07 Utilizzazione del laser
08 Utilizzazione del Visualizzazione digitale
09 -
10 -

## Regolazioni della macchina

### FIG. F

01 Tensione delle cinghie
02 -
03 -
04 Regolazione del laser

IT

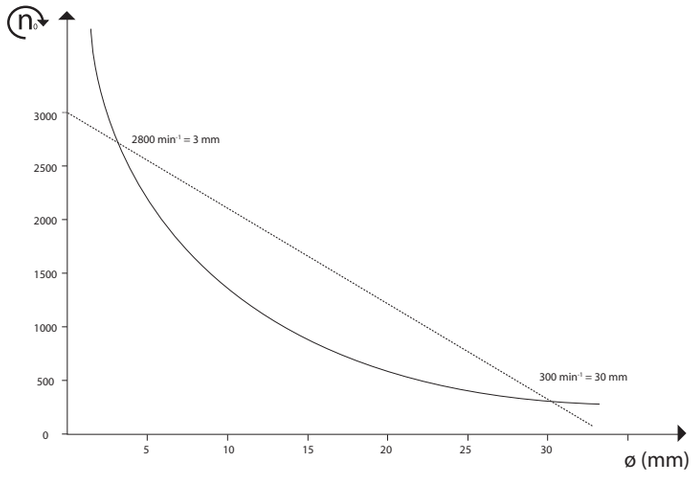
## Sostituzione dei pezzi di ricambio

### FIG. G

01 Accessori disponibili
02 -

## Manutenzione, raccomandazioni e consigli

01 L'uso d'accessori adatti e buono stato è la garanzia di un funzionamento ottimale.
02 Lubrificazione del mandrino
03 Per evitare la ruggine, lubrificare le parte metalliche manifftture (tavola, colonna...)
04 Verificare lo stato delle cinghie regolarmente
05 Durante la perforazione, lubrificare la punta con una mescolanza d'olio solubile è d'acqua.
06 Far adattare la velocità della rotazione del mandrino al diametro della punta:
- Piccolo diametro = grande velocità
- Grosso diametro = Piccola velocità.



## Descrição e identificação dos órgãos da máquina

### FIG. A & B

01 Interruptor de segurança
02 Mesa
03 Torno
04 Ajuste da mesa
05 Inclinação da mesa
06 Cabrestante
07 Tensão da correia
08 -
09 Cárter do mandril
10 Capot da polie
11 Fim de curso de profundidade
12 Mostrador digital
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## conteúdo da caixa

### FIG. C

## Montagem da máquina

### FIG. D

01 Montagem da coluna
02 Montagem da cremalheira
03 Montagem da cabeça
04 Montagem das pilhas
05 Machinebevestiging

## Funcionalidade da máquina

### FIG. E

01 Accionamento
02 Montagem / desmontagem dos acessórios
03 Orientação da mesa
04 Utilização do fim de curso de profundidade
05 Como mudar de velocidade
06 -
07 Acendimento do laser
08 Utilização da Mostrador digital
09 -
10 Realização de furos

## Ajustes da máquina

### FIG. F

01 Tensão das correias
02 -
03 -
04 Ajuste da laser

PT

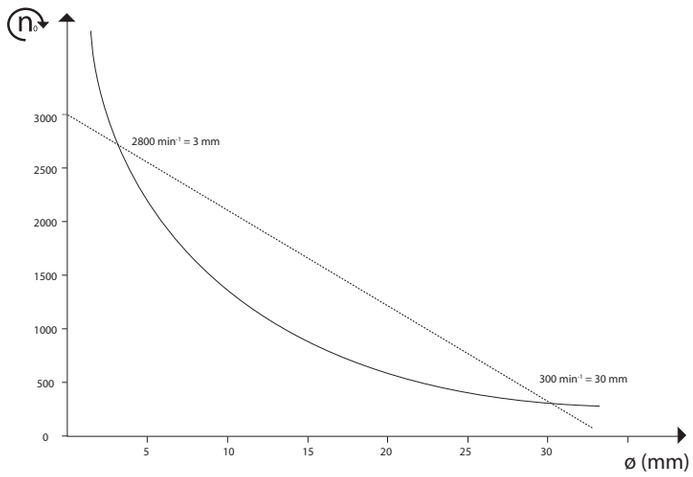
## Substituição de consumíveis

### FIG. G

01 Acessórios disponíveis
02 -

## Manutenção preventiva, recomendações e conselhos

01 A utilização de acessórios adaptados e em boas condições é a garantia de um funcionamento ideal
02 Lubrificação da broca
03 Para evitar a ferrugem, lubrificar as partes metálicas maquinadas (mesa, coluna, etc.)
04 Verificar o estado das correias regularmente
05 Durante a perfuração, lubrificar a broca com uma mistura de óleo solúvel e água
06 Altere a velocidade de rotação do mandril de diâmetro:
- De pequeno diâmetro = alta velocidade
- De grande diâmetro = baixa velocidade



## Beschrijving en plaatsbepaling van de onderdelen van de machine

### FIG. A & B

01 Veiligheidsschakelaar
02 Tafel
03 Bankschroe
04 Tafelregeling
05 Tafelkanteling
06 Windas
07 Riemspanning
08 -
09 Klemhouder
10 Kap takel
11 Diepteaanslag
12 Digitaal meten
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Inhoud van het karton

### FIG. C

## Assemblage van de machine

### FIG. D

01 Kolommontage
02 Hangijzermontage
03 Montage van de kop
04 Montage van de batterijenn
05 Machinebevestiging

## Functionaliteit van de machine

### FIG. E

01 Aanzetten
02 Montage-demontage van de toebehoren
03 Oriëntatie van de tafel
04 Gebruik van de Lengteaanslag
05 Hoe van versnelling wisselen
06 -
07 Aansteken van de laser
08 Aansteken van de digitaal meten
09 -
10 Boren

## Afstellingen van de machine

### FIG. F

01 Riemspanning
02 -
03 -
04 Aansteken van de laser

NL

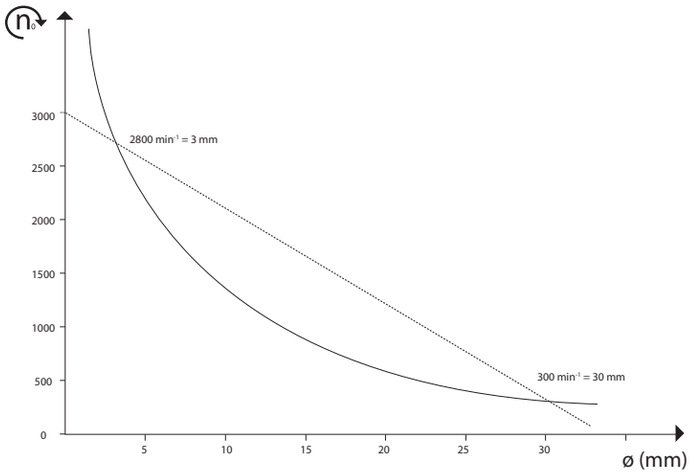
## Vervanging van de accessoires

### FIG. G

01 Beschikbare toebehoren
02 -

## Onderhoud, aanbevelingen en raadgevingen

01 Het gebruik van de aangepaste accessoires in goede staat waarborgt een optimale werking
02 Smering van de frees
03 Om roest te voorkomen moet u de bewerkte metalen delen smeren (tafel, kolom, …)
04 De toestand van de riemen regelmatig controleren
05 Voor het boren de boor insmeren met een mengsel van olie opgelost in water
06 Verander de snelheid van de rotatie van de boorkop met een diameter:
- Met een kleine diameter = hoge snelheid
- Grote diameter = lage snelheid



## Περιγραφή και εντοπισμός των οργάνων της μηχανής

**FIG. A & B**

01 Διακπτης ασφαλείας
02 τραπεζιού
03 Μέγγενη
04 Ρυθμιστής τραπεζιού
05 Κλίση τραπεζιού
06 Βαρούλκο
07 Τάση ιμάντα
08 –
09 κάρτερ τσόκ
10 Κάλυμμα τροχαλίας
11 Βάθους
12 –
13 Λέιζερ
14 –
15 –
16 –

## περιεχόμενου του χάρτινου κουτιού

**FIG. C**

## συναρμολόγηση της μηχανής

**FIG. D**

01 Συναρμολόγηση κορμού
02 Συναρμολόγηση οδοντοτροχού
03 Συναρμολόγηση της κεφαλής
04 Μοντάρισμα του δίσκου
05 Στερέωση της μηχανής

## λελειτουργικότητα της μηχανής

**FIG. E**

01 Θέση σε κίνηση
02 Συναρμολόγηση –αποσυναρμολόγηση των εξαρτημάτων
03 Προσανατολισμός του τραπεζιού
04 Οδηγός μήκους
05 Πώς να αλλάξετε ταχύτητα
06 –
07 Άναμμα του λέιζερ
08 –
09 –
10 Χρήση της λίπανσης

## Ρυθμίσεις της μηχανής

**FIG. F**

01 Τάση των ιμάντων
02 –
03 –
04 Laser προσαρμογή

EL

## συντήρηση, υποδείξεις και συμβουλές

**FIG. G**

01 Διαθέσιμα εξαρτήματα
02 –

## συντήρηση, υποδείξεις και συμβουλές

01 Η χρήση των κατάλληλων και σε καλή κατάσταση εξαρτημάτων εγγυάται τη μέγιστη δυνατή λειτουργία

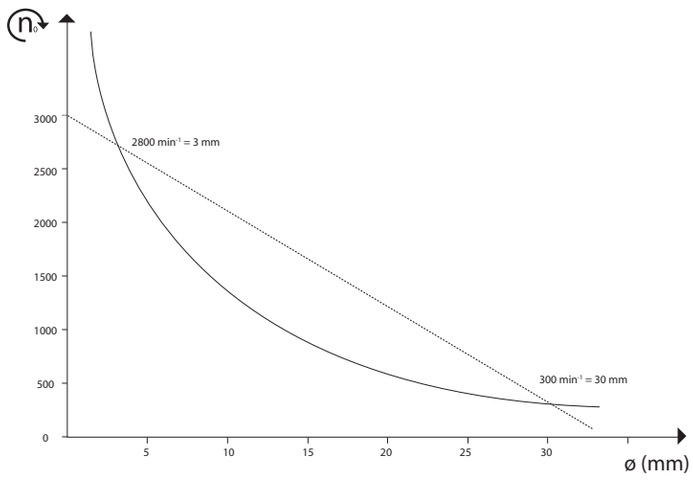
02 Λάδωμα της βούρτσας

03 Για να αποφύγετε τη σκουριά, λαδώστε τα μεταλλικά μέρη που έχουν κατασκευαστεί στο εργοστάσιο ( τραπέζι, κορμός,... )

04 Ελέγξτε την κατάσταση των ιμάντων ανά τακτά χρονικά διαστήματα

05 Λιπάνετε κατά τη διάρκεια της διάτρησης τη λάμα του τρυπάνου με μείγμα από διαλυμένο λάδι και νερό

06 Αλλάξτε την ταχύτητα περιστροφής της διαμέτρου σφικτήρα τρυπανιού:
– Μικρής διαμέτρου = υψηλή ταχύτητα
– Μεγάλης διαμέτρου = χαμηλές στροφές



## Opis i oznaczenie elementów urządzenia

### FIG. A & B

01 Wyłącznik bezpieczeństwa
02 Stołu
03 Imadło
04 Regulacja stołu
05 Nachylenie stołu
06 Przyciągarka
07 Naciąg pasa napędowego
08 -
09 Obudowa wała
10 Osłona koła pasowego
11 Ogranicznik głębokości
12 -
13 laserowego
14 -
15 -
16 -

## Awartość opakowania

### FIG. C

## montaż maszyny

### FIG. D

01 Montaż kolumny
02 Montaż zębatki
03 Montaż głowicy
04 montaż baterii
05 Zamocowanie maszyny

## Unkcje maszyny

### FIG. E

01 Uruchomienie
02 Montaż-demontaż akcesoriów
03 Kierunek ustawienia stołu
04 Stosowanie Ogranicznik głębokości
05 Jak zmienić prędkość
06 -
07 Włączanie celownika laserowego
08 -
09 -
10 Wykonanie otworów

## Regulacja maszyny

### FIG. F

01 Naprężenie pasów napędowych
02 -
03 -
04 Regulacja laser

PL

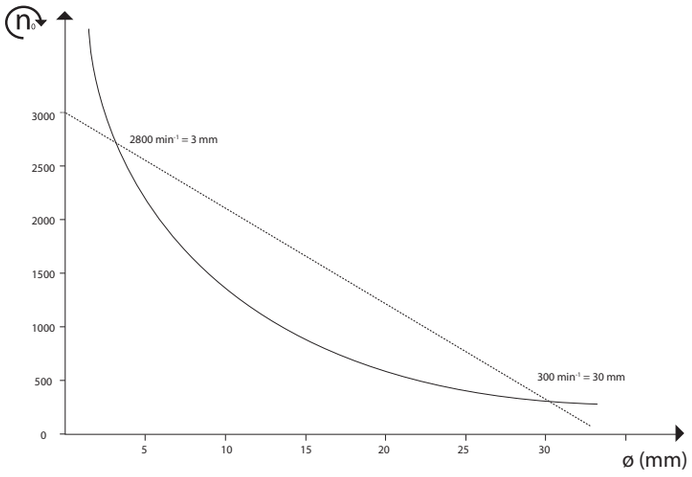
## Wymiana elementów zużywających się

### FIG. G

01 Dostępne akcesoria
02 -

## Konserwacja, zalecenia i rady

01 Stosowanie dostosowanych akcesoriów w dobrym stanie stanowi gwarancję optymalnego działania
02 Smarowanie wrzeciennika
03 Aby nie dopuścić do zardzewienia, smarować metalowe części skrawane (stół, kolumna,...)
04 Sprawdzać regularnie stan pasów napędowych
05 Przy wykonaniu otworów smarować wiertło rozpuszczalnym olejem zmieszanym z wodą
06 Zmiana prędkości obrotowej o średnicy uchwytu wiertarskiego:
- Małe o średnicy = wysoka prędkość
- Duża średnica = niska prędkość



## Laitteen osien kuvaus ja sijainti

### FIG. A & B

01 Turvakatkaisija
02 Pöydän
03 Ruuvipenkki
04 Pöydän säätö
05 Pöydän kallistus
06 Vintturi
07 Kiristyshihna
08 -
09 Karan suojus
10 Hihnapyörän suojus
11 Syvyyspysäyttäjä
12 -
13 Laserin
14 -
15 -
16 -

## laatikon sisältö

### FIG. C

## laitteen kokoaminen

### FIG. D

01 Asennuspylväs
02 Hammastangon asennus
03 Pään asennus
04 paristojen asennus
05 Koneen kiinnitys

## laitteen toiminta

### FIG. E

01 Käynnistys
02 Lisälaitteiden asennus ja irrottaminen
03 Pöydän suunta
04 Syvyyspysäyttäjä käyttö
05 Miten nopeutta vaihdetaan
06 -
07 Laserin käynnistys
08 -
09 -
10 Porauksen suorittaminen

## koneen säädöt

### FIG. F

01 Hihnojen jännitys
02 -
03 -
04 Laserin

FI

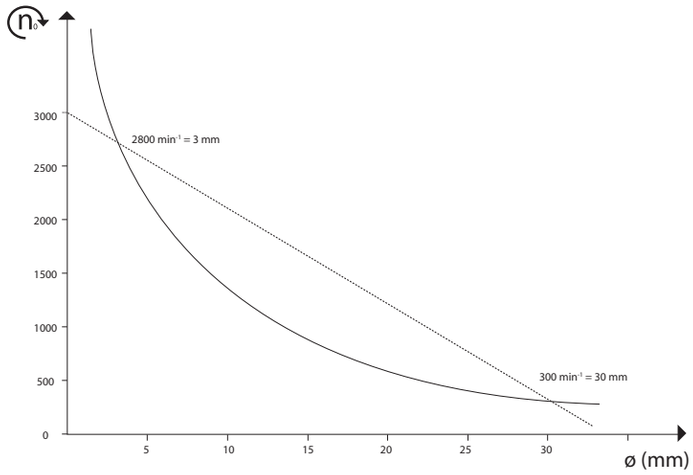
## kuluvien osien vaihtaminen

### FIG. G

01 Saatavilla olevat lisälaitteet
02 -

## huolto, suosituksia ja ohjeita

01 Sopivien ja hyväkuntoisten lisälaitteiden käyttö takaa laitteen parhaan toiminnan
02 Harjan voitelu
03 Ruostumisen estämiseksi tulee voidella työstetyt metallisosat (pöytä, pylväs,... )
04 Tarkista hihnojen kunto säännöllisesti
05 Kostuta terää porattaessa liukenevan öljyn ja veden sekoituksella
06 Muuta kierrosnopeus poran halkaisija:
- Pieni halkaisija = suuri nopeus
- Suuri halkaisija = alhainen nopeus



## A Beskrivning och märkning av maskinens delar

### FIG. A & B

01 Säkerhetsbrytare
02 Bord
03 Skruvstäd
04 Inställning bord
05 Lutning bord
06 Vinsch
07 Remspänning
08 -
09 Chuckkåp
10 Kåpa remskiva
11 Djupanslag
12 -
13 lasern
14 -
15 -
16 -

## Innehåll i kartongen

### FIG. C

## Montering av maskinen

### FIG. D

01 Pelarmontering
02 Kuggstångsmontering
03 Montering av huvudet
04 Montering av batterier
05 Fästande av maskinen

## Maskinens funktion

### FIG. E

01 Start
02 Montering/demontering av tillbehören
03 Orientering av bord
04 Användning av sidohandtag
05 För att ändra hastighet
06 -
07 Användning av lasern
08 -
09 -
10 Utföra en borrning

## Maskinens inställningar

### FIG. F

01 Remmarnas spänning
02 -
03 -
04 Användning av lasern

SV

## Byte av förbrukningsmedel

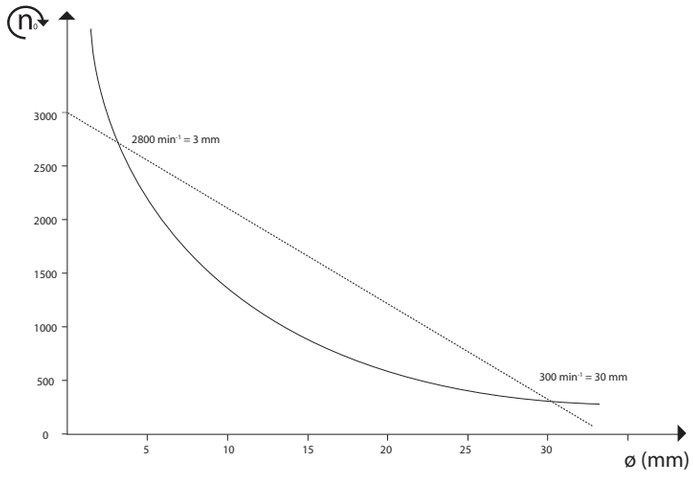
### FIG. G

01 Tillgängliga tillbehör
02 -

## Underhåll och rekommendationer

01 Om man använder anpassade tillbehör av god kvalitet garanteras optimal funktion
02 Smörjning av spindeln
03 För att undvika rostangrepp, fetta in de maskinbearbetade metallpartierna (bord, pelare, ... )
04 Kontrollera remmarnas tillstånd med jämna mellanrum
05 Vid borrning, smörj borret med en blandning vattenlöslig olja och vatten
06 Justera rotationshastighet borrchucken diameter:

- Liten diameter = hög hastighet
- Stor diameter = låg hastighet



## Описание и местоположение на частите на машината

### FIG. A & B

01 Авариен прекъсвач
02 таблица
03 Менгеме
04 Регулиране на плота
05 Наклон на плота
06 Водеща ролка
07 Опъване на ремъка
08 -
09 Картер на патронника
10 Капак на шайбата
11 Опорен палец за дълбочина
12 -
13 Лазер
14 -
15 -
16 -

## съдържание на кутията

### FIG. C

## сглобяване на машината

### FIG. D

01 Монтиране на колоната
02 Монтиране на зъбната рейка
03 Монтиране на главата
04 Монтиране на батерията
05 Поставяне машина

## функциониране на машината

### FIG. E

01 Пускане и спиране
02 Монтиране/демонтиране на приспособленията
03 Ориентиране на плота
04 Използване на дълбокомер
05 Drehzahlwechsel
06 -
07 Лазер
08 -
09 -
10 Осъществяване на пробиване

## Настройки на машината

### FIG. F

01 Опъване на ремъците
02 -
03 -
04 Лазер

BU

## подмяна на консумативите

### FIG. G

01 Налични приспособления
02 -

## поддръжка, препоръки и съвети

01 Използването на подходящи аксесоари и в добро състояние е да се гарантира оптимална производителнос

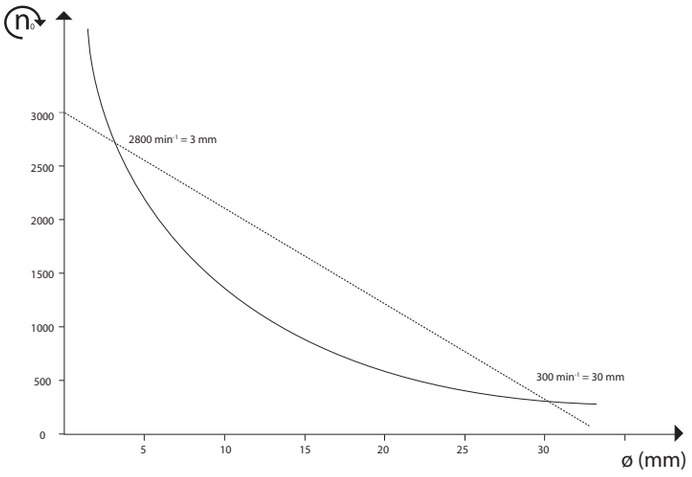
02 Смазване на шпиндела

03 За да се избегне появата на ръжда, гресирайте металните части (плот, колона, …)

04 Редовно проверявайте състоянието на ремъците

05 При пробиване смазвайте свредлото със смес от разтворимо масло и вода

06 Промяна на скоростта на въртене на тренировка патронник с диаметър:
- С малък диаметър = висока скорост
- Голям диаметър = ниска скорост



## Beskrivelse og nummerering af maskinens organer

### FIG. A & B

01 Sikkerhedskontakt
02 Plade
03 Skruestik
04 Indstilling af plade
05 Pladens hældning
06 Spil
07 Remspænding
08 -
09 Hus til dorn
10 Hjelm til remskive
11 Dybdestop
12 -
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Papkassens indhold

### FIG. C

## Samling af maskinen

### FIG. D

01 Montering af kolonne
02 Montering af tandstang
03 Montering af hoved
04 montering af batterier
05 Fastgørelse af maskinen

## Maskinens virkemåde

### FIG. E

01 Opstart
02 Montering/afmontering af tilbehør
03 Pladens orientering
04 Brug af dybdestop
05 Hvordan man skifter hastighed
06 -
07 Laser
08 -
09 -
10 Udførelse af en boring

## Maskinens indstillinge

### FIG. F

01 Remmenes spænding
02 -
03 -
04 Laser

DA

## Udskiftning af forbrugsartikler

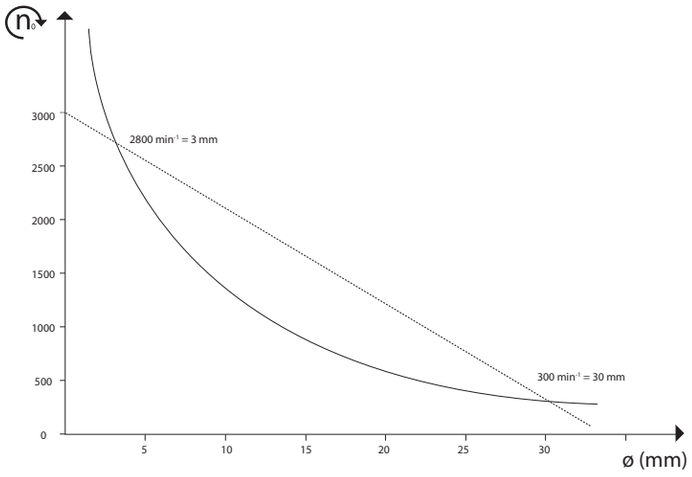
### FIG. G

01 Muligt tilbehør
02 -

## Vedligeholdelse, anbefalinger og gode råd

01 Brug af velegnede tilbehørsdele i god stand sikrer en optimal virkemåde
02 Smøring af spindlen
03 For at undgå rust skal de forarbejdede dele i metal smøres ( plade, kolonne etc. )
04 Kontroller regelmæssigt remmenes tilstand
05 Under boring skal boret smøres med en vandopløselig olieblanding
06 Skift hastighed rotation af borepatronen diameter:

- Små diameter = høj hastighed
- Store diameter = lav hastighed



## Descrierea şi identificarea organelor de maşină

### FIG. A & B

01 Comutator de siguranţă
02 masă
03 Menghină
04 Reglare masă
05 Inclinare masă
06 Cabestan
07 Întindere curea
08 -
09 Carcasă mandrină
10 Carcasă scripete
11 Opritor de adâncime
12 -
13 laserului
14 -
15 -
16 -

## conţinutul cartonului

### FIG. C

## asamblarea maşinii

### FIG. D

01 Montare coloană
02 Montare cremalieră
03 Montarea capului
04 Montarea bateriilor
05 Fixarea maşinii

## funcţionarea maşinii

### FIG. E

01 Punerea în funcţiune
02 Montarea-demontarea accesoriilor
03 Orientarea mesei
04 Utilizarea limitorului de adâncime
05 Cum se schimbă vitezele
06 -
07 Utilizarea laserului
08 -
09 -
10 Realizarea unei perforări

## Reglajele maşinii

### FIG. F

01 Întinderea curelelor
02 -
03 -
04 laserului

RO

## Înlocuirea consumabilelor

### FIG. G

01 Acesorii disponibile
02 -

## întreţinere, recomandări şi sfaturi

01 Utilizarea de accesorii adaptate şi în bună stare reprezintă o garanţie pentru funcţionarea optimă

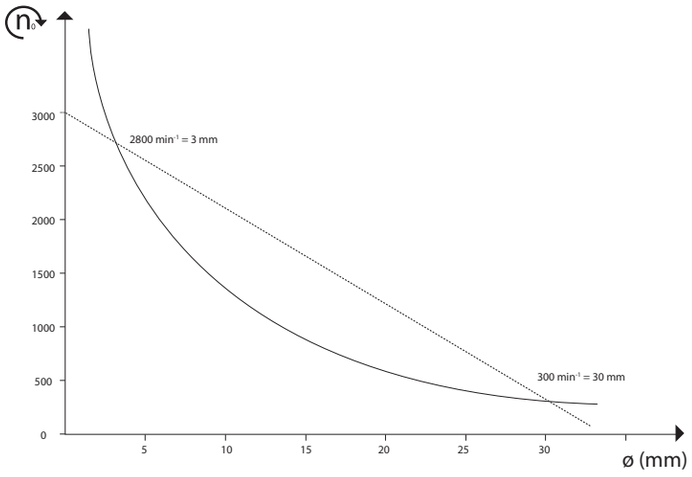
02 SLubrifierea axului

03 Pentru a evita ruginirea, lubrifiaţi părţile metalice uzinate ( masă, coloană,... )

04 Verificaţi cu regularitate starea curelelor

05 Lubrifiaţi vârful burghiului în timpul perforării cu un amestec de ulei solubil şi apă

06 Schimbarea vitezei de rotaţie a diametru mandrina:
- Viteza cu diametru mic = mare
-Viteza de diametru mare = mic



## описание и маркировка элементов машины

### FIG. A & B

01 Защитный выключатель
02 Стола
03 Тиски
04 Регулировка стола
05 Наклон стола
06 Кабестан
07 Натяжение ремня
08 -
09 Кожух патрона
10 Кожух шкива
11 Ограничитель глубины
12 -
13 лазер
14 -
15 -
16 -

## Содержимое коробки

### FIG. C

## Zusammenbau der Maschine

### FIG. D

01 Монтаж стойки
02 Монтаж зубчатой рейки
03 Монтаж головки
04 Монтаж зажимных верстаков
05 Крепление станка

## Funktionen der Maschine

### FIG. E

01 Запуск
02 Установка и снятие принадлежностей
03 Поворот стола
04 Использование ограничителя глубины
05 Изменение скорости
06 -
07 лазер
08 -
09 -
10 Сверление

## Einstellungen der Maschine

### FIG. F

01 Натяжение ремней
02 -
03 -
04 лазер

RU

## Auswechseln der Verschleißteile

### FIG. G

01 Имеющиеся принадлежности
02 -

## Reinigung und Wartung

01 Использование соответствующих и находящихся в хорошем состоянии аксессуаров является гарантом оптимального функционирования

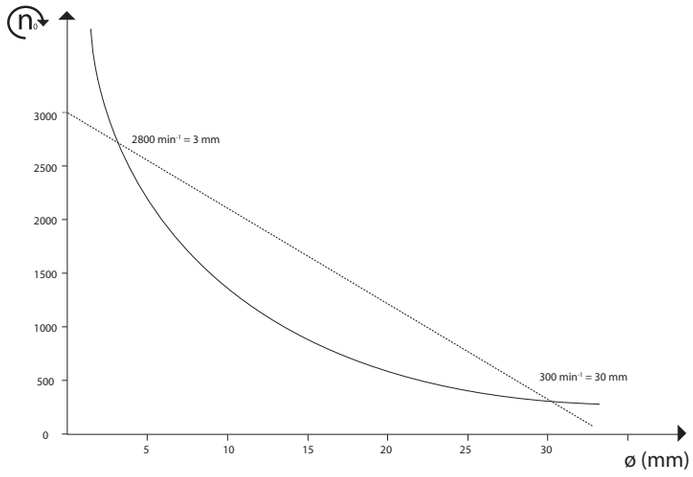
02 Смазка вала

03 Во избежание коррозии, смажьте обработанные металлические части (стол, стойку и т.д. )

04 Регулярно проверяйте состояние ремней

05 При сверлении смазывайте сверло смесью растворимого масла и воды

06 Изменение скорости вращения сверла диаметром патрона:
- Малый диаметр = высокая скорость
- Большой диаметр = низкая скорость



## Makinenin organlarının tasviri ve bulunması

### FIG. A & B

01 Güvenlik anahtarı
02 Masa
03 Mengene
04 Masa ayarı
05 Masa eğimi
06 Vinç
07 Kayış gerilimi
08 -
09 Kalıp karteri
10 Makara kaputu
11 Derinlik payandası
12 -
13 Lazerin
14 -
15 -
16 -

## Kartonun içeriği

### FIG. C

## makinenin montajı

### FIG. D

01 Kolon montajı
02 Kremayer montajı
03 Kafa montajı
04 Pillerin takılması
05 Makine tespiti

## Makinenin kullanışlılığı

### FIG. E

01 Çalıştırma
02 Aksesuarların montajı-sökülmesi
03 Masanın yönlendirilmesi
04 Derinlik dayanağının kullanılması
05 Nasıl hız (vites) değiştirmeli
06 -
07 Lazerin
08 -
09 -
10 Bir delmenin gerçekleştirilmesi

## Makinenin ayarları

### FIG. F

01 Kayışların gerilimi
02 -
03 -
04 Lazerin

TU

## Tüketim malzemelerinin değiştirilmesi

### FIG. G

01 Mevcut aksesuarlar
02 -

## Bakım, tavsiyeler ve öğütler

01 uygun ve iyi durumdaki aksesuarların kullanımı en iyi işleyişin güvencesidir

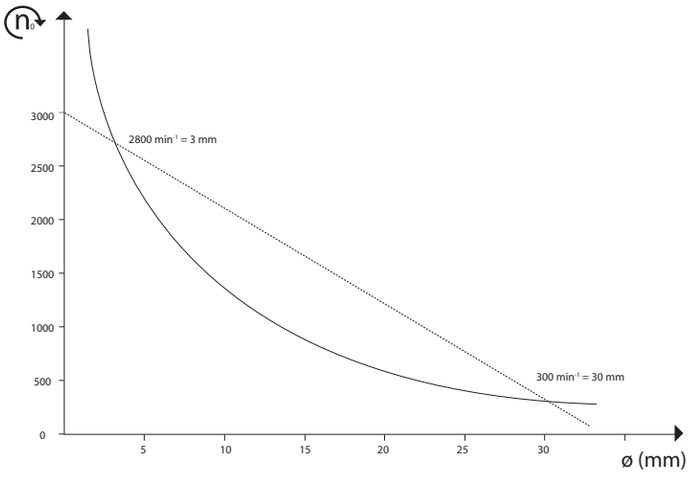
02 Pimin greslenmesi

03 Paslanmadan kaçınmak için, işlenmiş metal kısımları gresleyin (masa, kolon,... )

04 Kayışların durumunu düzenli olarak kontrol edin

05 Delme esnasında matkap ucunu bir eriyebilir yağ ve su karışımı ile yağlayın

06 matkap çapına aynanın dönme hızı ayarla:
- Küçük çaplı = yüksek hız
- Büyük çaplı = düşük hız



## Popis a označení součástí stroje

**FIG. A & B**

01 Bezpečnostní vypínač
02 Stolu
03 Svěrák
04 Nastavení stolu
05 Úklon stolu
06 Svislý naviják
07 Napnutí řemene
08 -
09 Kryt sklíčidla
10 Kryt kladky
11 Hloubkový doraz
12 -
13 Laseru
14 -
15 -
16 -

## Obsah krabice

**FIG. C**

## Montáž stroje

**FIG. D**

01 Montáž sloupku
02 Montáž ozubené tyče
03 Montáž hlavy
04 Montáž článků
05 Upevnění stroje

## Chod stroje

**FIG. E**

01 Spuštění
02 Montáž-demontáž příslušenství
03 Orientace stolu
04 Použití hloubkové zarážky
05 Jak změnit rychlost
06 -
07 Laseru
08 -
09 -
10 Vrtání

## seřízení stroje

**FIG. F**

01 Napnutí řemenů
02 -
03 -
04 Laseru

CS

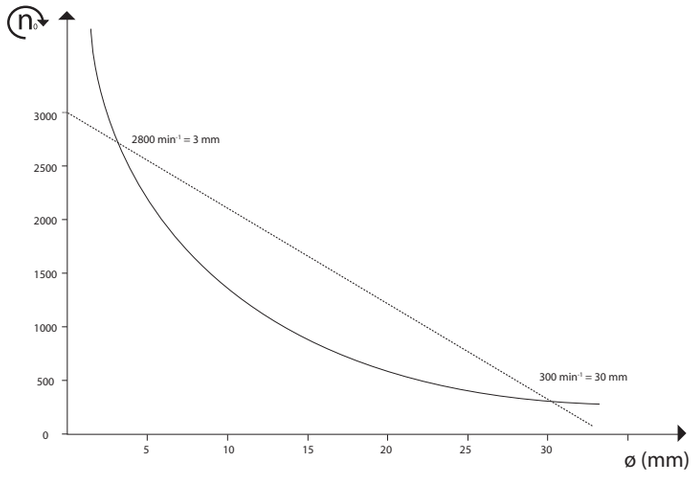
## Výměna komponentů

**FIG. G**

01 Příslušenství k dispozici
02 -

## údržba, doporučení a rady

01 Použití adaptovaného příslušenství v dobrém stavu je zárukou optimálního fungování
02 Mazání protahováku
03 Kvůli ochraně před rzí promazávejte opracované kovové díly (deska, sloupek,…)
04 Pravidelně kontrolujte stav řemenů
05 Během vrtání promazávejte vrták směsí rozpustného oleje a vody
06 Změna otáček průměru sklíčidla:
- Malý průměr = vysoká rychlost
- Velký průměr = nízká rychlost



## Popis a označenie súčastí stroja

### FIG. A & B

01 Bezpečnostný vypínač
02 stola
03 Svorka
04 Nastavenie stola
05 Naklonenie stola
06 Zvislý navijak
07 Napnutie remeňa
08 -
09 Chránič vretena
10 Kryt kotúča
11 Hĺbkový doraz
12 -
13 Lasera
14 -
15 -
16 -

## Obsah krabice

### FIG. C

## Montáž stroja

### FIG. D

01 Montáž podpery
02 Montáž ozubeného hrebeňa
03 Montáž hlavice
04 Montáž článkov
05 Upevnenie prístroja

## Montáž stroja

### FIG. E

01 Spustenie
02 Montáž-demontáž príslušenstva
03 Orientácia stola
04 Použitie hĺbkovej zarážky
05 Ako zmeniť rýchlosť
06 -
07 Lasera
08 -
09 -
10 Urobenie otvoru

## Nastavenie stroja

### FIG. F

01 Napnutie remeňov
02 -
03 -
04 Lasera

SK

## Výmena komponentov

### FIG. G

01 Príslušenstvo, ktoré je k dispozícii
02 -

## Údržba, odporúčania a rady

01 Použitie adaptovaného príslušenstva v dobrom stave je zárukou optimálneho fungovania

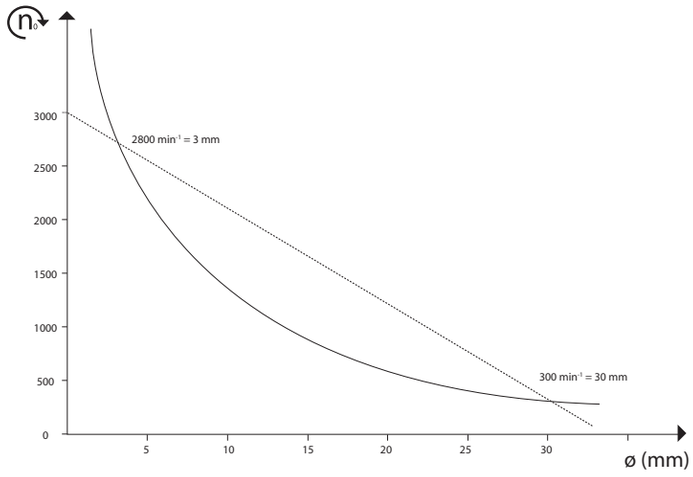
02 Mazanie čapu

03 Aby ste predišli hrdzi, opracované kovové časti natierajte olejom (stôl, podpera,... )

04 Pravidelne kontrolujte stav remeňov

05 Mazanie pri prerezávaní lesa olejovou zmesou rozpustnou vo vode

06 Zmena otáčok priemeru skľučovadla:
- Malý priemer = vysoká rýchlosť
- Veľký priemer = nízka rýchlosť



## תיאור ואיתור מכללי המכונה

### FIG. A & B

01 מפסק ביטחון
02 השולחן
03 מלחציים
04 כיוונון השולחן
05 שיפוע השולחן
06 אמצעי מתיחת רצועה
07 מתיחת רצועה
08 –
09 תיבת ראש מקדחה
10 חיפוי גלגלת
11 מעצור עומק
12 –
13 התנעה
14 –
15 –
16 –

## תכלות תיבת הקרטון

### FIG. C

## הרכבת המכונה

### FIG. D

01 התקנת עמוד
02 התקנת מתלה
03 התקנת הראש
04 הרכבת הסוללות
05 קיבוע המכונה

## כושר תפקוד המכונה

### FIG. E

01 התנעה
02 התקנה/פירוק האביזרים
03 כיוון כללי של השולחן
04 שימוש במקבע עומק
05 איך להחליף מהירות
06 –
07 התנעה
08 –
09 –
10 ביצוע קידוח

## כיווני המכונה

### FIG. F

01 מתיחת הרצועות
02 –
03 -
04 התנעה



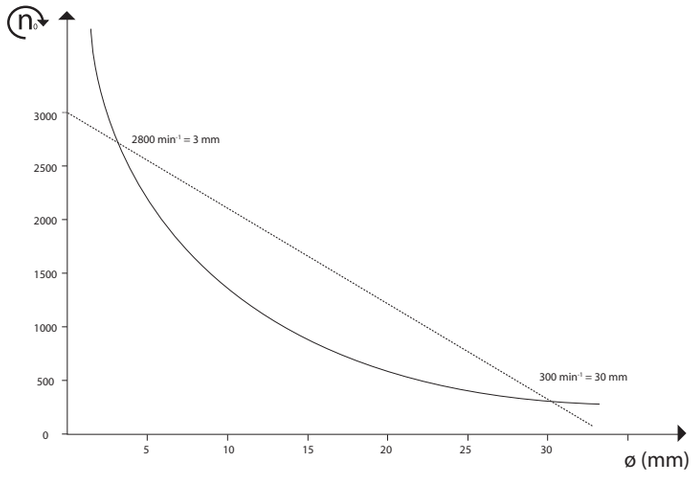
## החלפה של פריטים מתכלים

### FIG. G

01 אביזרים זמינים
02 –

## ועצות הממלצות ,אחזקה

01 מתאימים ותקינים מבטיח פעולה מיטבית שימוש באביזרים
02 שימון הציר
03 את חלקי תכתמה המעובדים ( שולחן, עמוד, ...) על-מנת למנוע חלודה ,יש לשמן
04 יש לבדוק את מצב הרצועות באופן סדיר
05 באמצעות תערובת של שמן נמס עם מים יש לסוך את המקדח בעת הקדיחה
06 ליגרת קא' צ רטוקה לש בוביסה תוריהמ יוניש:
= וטק רטוקב ההובג תוריהמ –
= לודג רטוקב הכומנ תוריהמ –



## توصيف وتحديد أجزاء الآلة

### FIG. A & B

01 مانع الأمان
02 الطاولة
03 شامة
04 ضبط وضع الطاولة
05 ليم الطاولة
06 عارضة توجيه
07 مفتاح البراغي
08 [illegible]
09 علبة الشياش
10 غطاء البكرة
11 مصد الغبار
12 [illegible]
13 زر
14 [illegible]
15 [illegible]
16 [illegible]

## تجميع الذراع

### FIG. C

## تجميع أجزاء الآلة.

### FIG. D

01 مفتاح البكرة
02 صامولة البكرة المسننة
03 رأس البكرة
04 إطار البكرة
05 غطاء التثبيت

## تشحيم الآلة.

### FIG. E

01 غطاء ضبط وتشحيم السرعة
02 إطار البكرة المخفف
03 مقبض الطاولة
04 مصد الغبار المعتم
05 غطاء تغيير السرعة
06 [illegible]
07 زر.
08 [illegible]
09 [illegible]
10 إجراء التعديل

## ضبط وظائف الآلة.

### FIG. F

01 مفتاح البراغي
02 [illegible]
03 [illegible]
04 زر



## استبدال المكونات.

### FIG. G

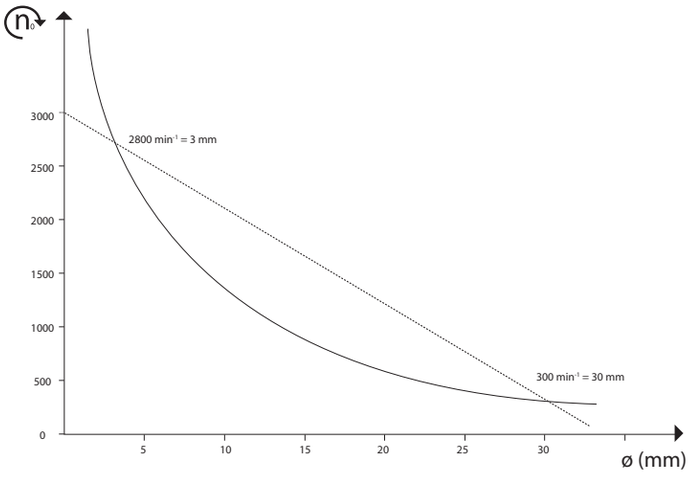
01 المقابض المطاطية
02 [illegible]

## تنظيف وصيانة.

01 قبل أي عملية ضبط أو صيانة للآلة، افصل سلك الطاقة من المأخذ الكهربائي.

02 تشحيم
03 الأجزاء المعدنية للغطاء، الطاولة، الذراع ... يجب تشحيمها بانتظام بالزيت، لتفادي الصدأ
04 افحص حالة مفتاح البراغي بانتظام
05 قم بتنظيف الآلة من الغبار والنشارة بانتظام باستخدام فرشاة ناعمة أو قطعة قماش

06 تغيير سرعة دوران المثقاب
سرعة عالية لثقب الثقوب الصغيرة
سرعة منخفضة لثقب الثقوب الكبيرة



## A gép alkotóelemeinek leírása és beazonosítása

### FIG. A & B

01 Biztonsági kapcsoló
02 Asztal
03 Satu
04 Asztal beállítás
05 Asztal dőlésszöge
06 Csörlődob
07 Ékszíj feszesség
08 -
09 Tokmány védőtok
10 Felvonó csiga védőlemez
11 Mélységi ütköző
12 -
13 Lézer
14 -
15 -
16 -

## A doboz tartalma

### FIG. C

## A gép összeszerelése

### FIG. D

01 Oszlop felszerelése
02 Fogasléc felszerelése
03 Fej felszerelése
04 Elemek beszerelése

## A gép működése

### FIG. E

01 Beindítás
02 Tartozékok felszerelése - leszerelése
03 Asztal iránya
04 Mélység-ütköző használata
05 Hogyan kell sebességet váltani
06 -
07 Lézer
08 -
09 -
10 Egy fúrás megvalósítása

## A gép beállítása

### FIG. F

01 Ékszíjak feszessége
02 -
03 -
04 Lézer

HU

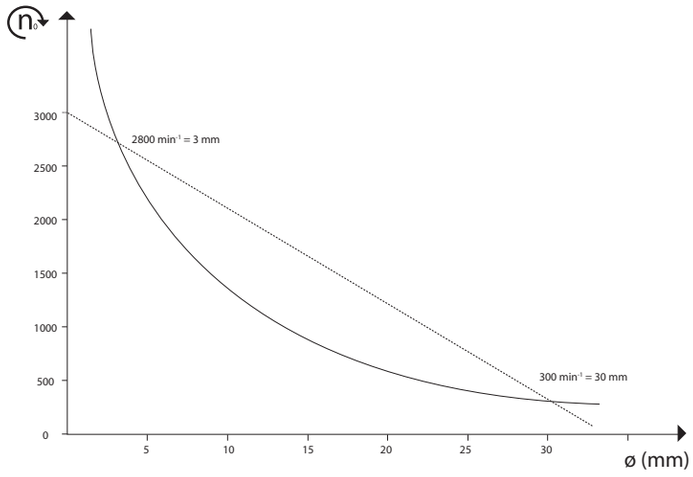
## Fogyóanyagok cseréje

### FIG. G

01 Elérhető tartozékok
02 -

## Karbantartás, javaslatok és tanácsok

01 A megfelelő és jó állapotban lévő kiegészítők használata garantálja az optimális működést
02 Orsó kenése
03 A rozsdásodás elkerülése érdekében kenje be a megmunkált fémrészeket (asztal, oszlop, ...)
04 Rendszeresen ellenőrizze az ékszíjak állapotát
05 Kenje be a fúrófejet a fúrás során egy oldódó olajból, és vízből készült keverékkel
06 Változás forgási sebességének a fúrótokmány átmérője:
- Kis átmérő = nagy sebességű
- Nagy átmérőjű = kis sebességű



## Opis in označitev sklopov stroja

### FIG. A & B

01 Varnostno stikalo
02 Mize
03 Primež
04 Nastavitev mize
05 Nagib mize
06 Vitel
07 Napetost jermena
08 -
09 Ohišje prebijala
10 Pokrov škripca
11 Mejnik globine
12 -
13 Laserja
14 -
15 -
16 -

## Vsebina kartona

### FIG. C

## Sestava stroja

### FIG. D

01 Montaža stebra
02 Montaža zobate verige
03 Montaža glave
04 Montaža baterij
05 Pritrditev stroja

## Funkcionalnost stroja

### FIG. E

01 Vklop delovanja
02 Montaža-demontaža pribora
03 Usmerjenost mize
04 uporaba globinskega omejilca
05 Kako spremenimo hitrost
06 -
07 Laserja
08 -
09 -
10 Izdelava luknje

## Nastavitve stroja

### FIG. F

01 Napetost jermenov
02 -
03 -
04 Laserja

SL

## Menjava potrošnih delov

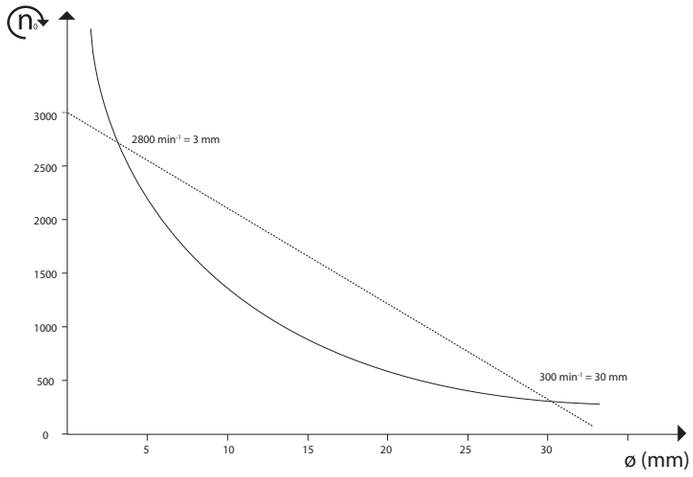
### FIG. G

01 Razpoložljiv pribor
02 -

## Vzdrževanje, priporočila in nasveti

01 Uporaba ustreznih in nepoškodovanih dodatkov je jamstvo za optimalno delovanje.
02 Mazanje vretena
03 Da bi preprečili rjavenje, namažite kovinske dele ( miza, steber,...)
04 Redno preverjajte stanje jermenov
05 Med luknjanjem sveder namažite z mešanico toplji-vega olja in vode
06 Spreminjanje hitrosti vrtenja premer vaja Chuck:

- Mala premer = visoke hitrosti
- Velik premer = nizka hitrost



## Masina osade kirjeldus ja eristamine

### FIG. A & B

01 Ohutuslüliti
02 Laua
03 Kruustangid
04 Laua reguleerimine
05 Laua kalde reguleerimine
06 Veorihma rull
07 Veorihma pinge
08 -
09 Perforaatori korpus
10 Rulli kate
11 Sügavusmõõdik
12 -
13 Laser
14 -
15 -
16 -

## Karbi sisu

### FIG. C

## masina kokkupanek

### FIG. D

01 Püsttala paigaldamine
02 Hammaslati paigaldamine
03 Puuripea paigaldamine
04 patareide kokkupanek
05 Seadme kinnitus

## Masina funktsionaalsus

### FIG. E

01 Käivitamine
02 Lisavahendite paigaldus/eemaldus
03 Laua suunamine
04 Sügavustõkke kasutamine
05 Kiiruse muutmine
06 -
07 Lasersüüde
08 -
09 -
10 Puurimine

## masina seaded

### FIG. F

01 Rihmade pinge
02 -
03 -
04 laser

ET

## kuluvate osade asendamine

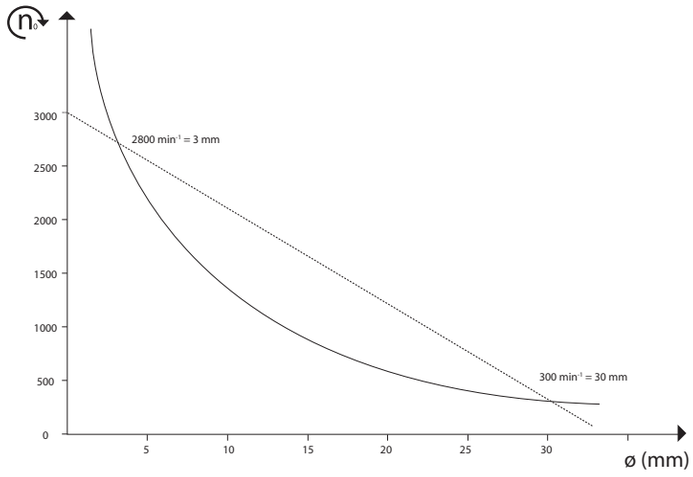
### FIG. G

01 Olemasolevad lisaseadmed
02 -

## hooldus, soovitused ja nõuanded

01 Sobivate ja tervete tarvikute kasutamine on optimaalse funktsioneerimise garantiiks
02 Varda määrimine
03 Roostetamise vältimiseks õlitage töödeldud metallpinnad (laud, püsttala, ...)
04 Kontrollige perioodiliselt rihmade olukorda
05 Puurimisel niisutage puuripead vees lahustuva õli ja vee seguga
06 Muuda pöörlemiskiiruse drill padrun läbimõõduga:

- Väike läbimõõt = suur kiirus
- Suured läbimõõt = aeglasel kiirusel



## Mašīnas sastāvdaļu apraksts un uzstādīšana

### FIG. A & B

01 Drošības slēdzis
02 Galda
03 Skrūvspīles
04 Galda noregulēšana
05 Galda slīpums
06 Kabestāns
07 Siksnas spriegums
08 -
09 Caursitņa karteris
10 Veltņa pārsegs
11 Galējais atbalsts
12 -
13 lāzers
14 -
15 -
16 -

## kastes saturs

### FIG. C

## mašīnas montāža

### FIG. D

01 Kolonnas montāža
02 Zobsiksnas montāža
03 Galviņas montāža
04 akumulatora uzstādīšana
05 Mašīnas fiksācija

## mašīnas funkcionalitāte

### FIG. E

01 Iedarbināšana
02 Aprīkojuma montāža – noņemšana
03 Galda virziens
04 Dziļuma atzīmes izmantošana
05 Kā mainīt ātrumu
06 -
07 lāzers
08 -
09 -
10 Urbšana

## Mašīnas regulēšana

### FIG. F

01 Siksnu spriegums
02 -
03 -
04 lāzers

LV

## Aizvietot patērētās sastāvdaļas

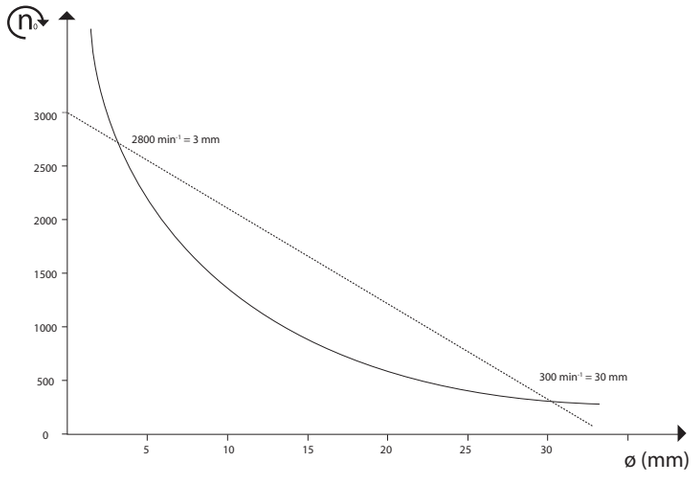
### FIG. G

01 Pieejamais aprīkojums
02 -

## apkope, rekomendācijas un padomi

01 Piemērotu piederumu, kas ir labā stāvoklī lietošana ir optimālas funkcionēšanas garants
02 Vārpstas ieeļļošana
03 Lai izvairītos no rūsēšanas, ieeļļot metāliskās daļas (galds, kolonna,... )
04 Regulāri pārbaudīt siksnu stāvokli
05 Urbšanas laikā ieeļļot urbi ar šķīstošas eļļas un ūdens maisījumu
06 Mainīt rotācijas ātruma urbjpatronu diametrs:

- Mazās diametrs = ātrgaitas
- Liela diametra = zems ātrums



## Aprašymas ir mašinos detalių

**FIG. A & B**

01 Apsauginis jungiklis
02 Stalo
03 Spaustuvas
04 Stalo reguliavimas
05 Stalo kampas
06 Suktuvas
07 Juostos įtempimas
08 -
09 Prakalo apsauginis gaubtas
10 Skridinio anga
11 Ilga atrama
12 -
13 Lazeris
14 -
15 -
16 -

## Kartono sudėtis

**FIG. C**

## Mašinos surinkimas

**FIG. D**

01 Kolonėlės montavimas
02 Krumpliastiebio montavimas
03 Galvutės montavimas
04 Spaudžiamųjų gniaužtų sumontavimas
05 Mašinos fiksacija

## Įjungimas, greičio reguliavimas

**FIG. E**

01 Įjungimas
02 Dalių montavimas–išmontavimas
03 Stalo kryptis
04 Kaupiamojo gylio panaudojimas
05 Kaip pakeisti greitį
06 -
07 Lazeris
08 -
09 -
10 -

## Mašinos reguliavimas

**FIG. F**

01 Juostų įtempimas
02 -
03 -
04 Lazeris

LT

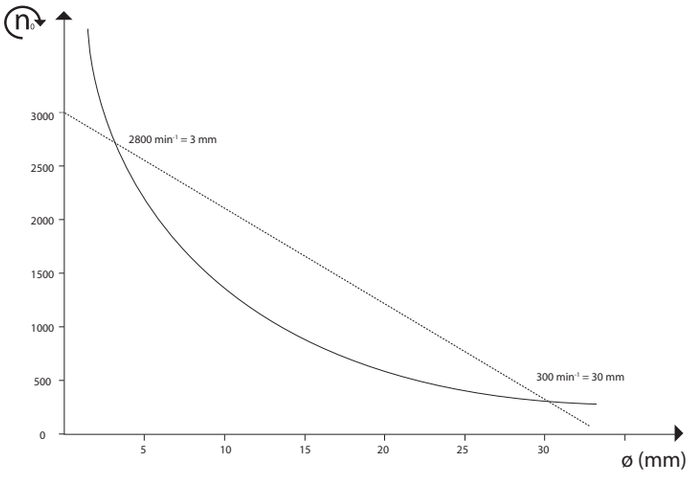
## Vartojamųjų produktų pakeitimas

**FIG. G**

01 Pateikiamos dalys
02 -

## Priežiūra, rekomendacijos ir patarimai

01 Priderintų priedų panaudojimas ir geras stovis yra optimalus funkcionavimo garantas
02 Strypo tepimas tepalu
03 Kad nerūdytų, pagamintas metalines dalis (stalą, kolonėlę, …) ištepti tepalu
04 Reguliariai tikrinti juostų būklę
05 Gręžiant, grąžtą ištepti tirpios alyvos ir vandens mišiniu
06 Nustatyti sukimosi greitis apie gręžimo skersmuo Chuck:
- Mažo skersmens = greitųjų
- Didelio skersmens = mažu greičiu



PEUGEOT

**DECLARATION CE DE CONFORMITE**
**DECLARACION DE CONFORMIDAD**
**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA**

**VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING**
**DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE**
**DECLARATION OF CE CONFORMITY**

Le soussigné,
Ondergetekende,
El suscrito,
O abaixo assinado,
Il sottoscritto,
The undersigned,


**MPO**

**192 Avenue Yves Farge - 37700 St PIERRE des CORPS- FRANCE**
**Tél : 02 36 16 71 46 - Fax : 02 36 16 71 40**


Déclare par la présente que,
Verklaart hiermede dat,
Declara por la presente, que,
Declara pela presente que,
Dichiare che,
Declares that,

**CODE**

**PEUGEOT / 132623 / EnergyDrill-16LBE / ZJ4116/1**

**Perceuse colonne / Kolomboormachine / Taladro a columna / Furador a colonna / Trapano a colonna / Drill press**

Est conforme et satisfait aux normes CE:
In overeenstemming is met en Voldoet aan EG richtlijnen:
Cumple con la directivas de la CE:
Respeita e está em conformidade com as normas CE:
È conforme alle direttive CEE:
Complies with the EEC standards:

2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC , 2011/65/EU

EN 55014-1/A1: 2009
EN55014-2/A2:2008; EN 61000-3-2/A2: 2009
EN 61000-3-3:2008; EN 12717/A1: 2009
EN 60204-1/A1:2009

Personne autorisée à
constituer le dossier technique :
Christophe HUREL

Christophe HUREL,
Président Directeur Général
09/05/2014
Fait à saint Pierre des Corps

PEUGEOT

## BON DE GARANTIE

**1 - Objet de la garantie :**
La garantie porte exclusivement sur les vices de fabrication ou les vices de matières.
Elle nous oblige à l'échange ou à la réparation des pièces reconnues hors d'usage.
**2 - Durée de la garantie :**
La garantie est de 24 mois à dater de la livraison du matériel à l'utilisateur (facture ou ticket de caisse à fournir).
Les échanges ou réparations faites au titre de la garantie ne peuvent avoir pour effet de prolonger celle-ci.
Les frais de port ALLER sont à la charge de l'utilisateur.
**3 - Réserves :**
La garantie ne s'applique en aucun cas aux réparations effectuées en dehors de nos réparateurs agréés.
En aucun cas, durant la période de garantie, le matériel ne devra être démonté.

## GARANTIEKAART

**1 - Doel van de garantie:**
De garantie heeft uitsluitend betrekking op fabricagefouten of gebreken in materialen.
Het dwingt ons om uit te wisselen of reparatie van erkende onbruikbare onderdelen.
**2 - Duur van de garantie:**
De garantie bedraagt 24 maanden vanaf de levering van apparatuur voor de gebruiker (factuur of kassabon te verstrekken).
De uitwisseling of reparaties onder garantie niet te verlengen.
GO verzendkosten zijn voor rekening van de gebruiker.
**3 - Reserves:**
De garantie geldt niet in alle reparaties die buiten onze goedgekeurd reparateurs.
In ieder geval gedurende de garantie, moet het materiaal worden verwijderd.

## TARJETA DE GARANTÍA

**1 - Objeto de la garantía:**
La garantía sólo se referirán a los defectos de fabricación o defectos en los materiales.
Nos obliga a cambiar o reparación de las piezas fuera de servicio reconocido.
**2 - Duración de la garantía:**
La garantía es de 24 meses a partir de la entrega de equipos para el usuario (factura o recibo que se den).
Los intercambios o reparaciones bajo garantía no tendrá que prolongarse.
GO gastos de envío correrán a cargo del usuario.
**3 - Reservas:**
La garantía no se aplica en todas las reparaciones realizadas fuera de nuestros talleres de reparación autorizados.
En cualquier caso, durante el período de garantía, el material debe ser removido.

## CARTÃO DE GARANTIA

**1 - Finalidade da garantia:**
A garantia só relacionar com defeitos de fabricação ou defeitos em materiais.
Ela nos obriga a troca ou reparo de peças inservíveis reconhecidos.
**2 - Duração da Garantia:**
A garantia é de 24 meses a partir da entrega de equipamentos para o usuário (factura ou recibo a ser fornecido).
Trocas ou reparos sob a garantia não terá que prorrogá-la.
GO porte serão custeadas pelo usuário.
**3 - Reservas:**
A garantia não se aplica a quaisquer reparos feitos fora das nossas oficinas aprovadas.
Em qualquer caso, durante o período de garantia, o material deve ser removido.

## GARANZIA

**1 - Oggetto della garanzia:**
La garanzia si riferisce esclusivamente alla difetti di fabbricazione o difetti nei materiali.
Ci costringe a scambio o la riparazione di parti inutilizzabili riconosciuti.
**2 - Durata della garanzia:**
La garanzia è di 24 mesi dalla consegna delle attrezzature per l'utente (fattura o ricevuta da fornire).
Scambi o riparazioni in garanzia non sarà necessario prolungarla.
GO spese di spedizione sono a carico dell'utente.
**3 - Riserve:**
La garanzia non si applica in tutte le riparazioni effettuate al di fuori dei nostri riparatori autorizzati.
In ogni caso, durante il periodo di garanzia, il materiale deve essere rimosso.

## WARRANTY

**1 – Scope of the warranty :**
The warranty shall only apply to manufacturing defects or material defects.
We are obliged to exchange or repair parts that are identified as being unusable
**2 – Lifetime warranty :**
The warranty shall be valid for 24 months from the delivery date of the equipment to the user (invoice or till receipt must
be provided).
Exchanges or repairs carried out under the warranty shall not extend the original warranty period.
The user shall be responsible for original shipping charges.
**3 – Reservations :**
The warranty shall not under any circumstances cover repairs carried out by a non-authorised repairer.
The equipment should not be dismantled under any circumstances during the warranty period.

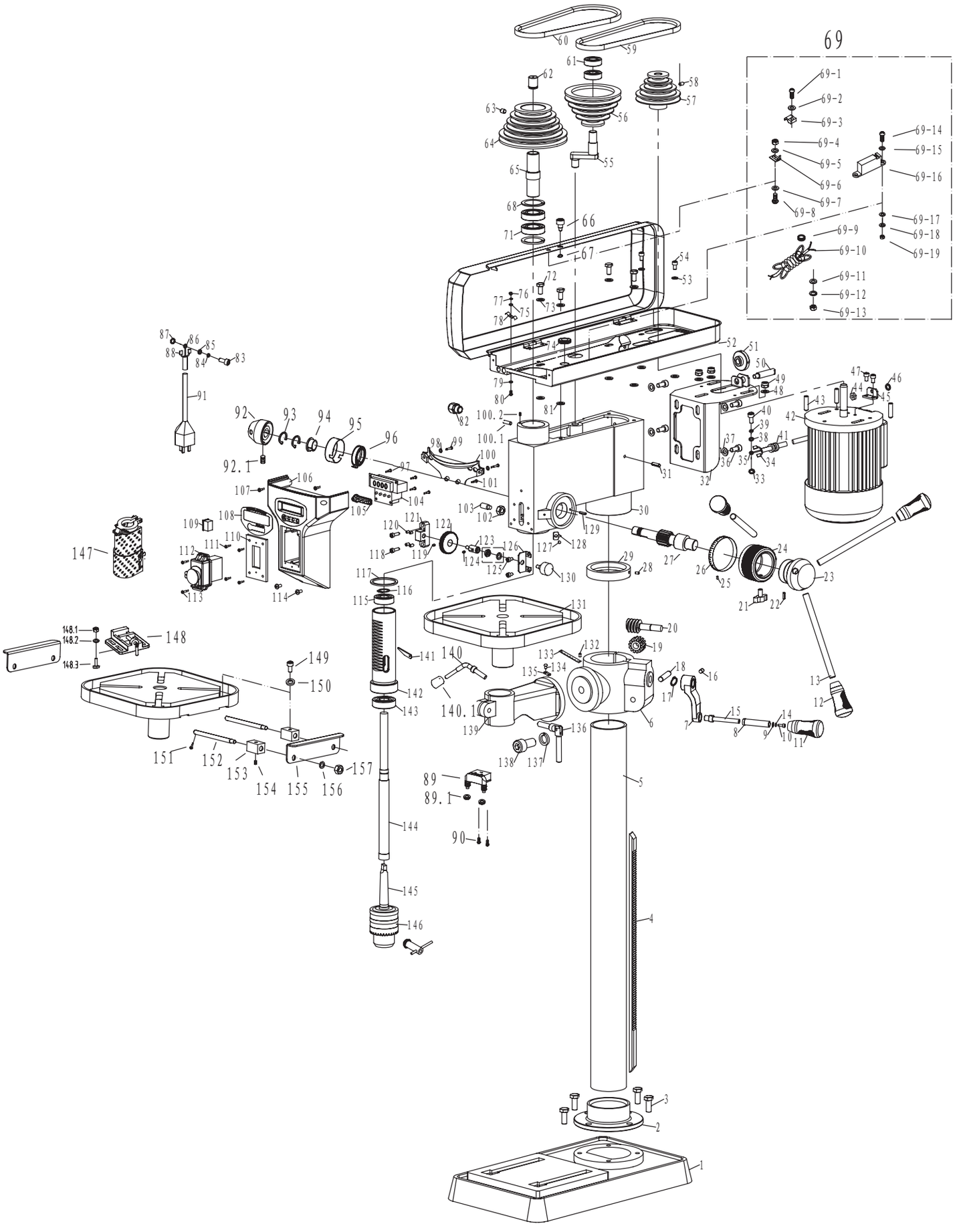
| Date d'achat | Référence machine | Cachet du distributeur |
|---|---|---|
| Datum van aankoop | homing | Dealer stempel |
| Fecha de compra | homing | Comerciante de sellos |
| Data da compra | homing | Selo Revendedor |
| Data di acquisto | homing | Timbro del rivenditore |
| Purchase date | Machine codE | Distributor's stamp |
| | | |

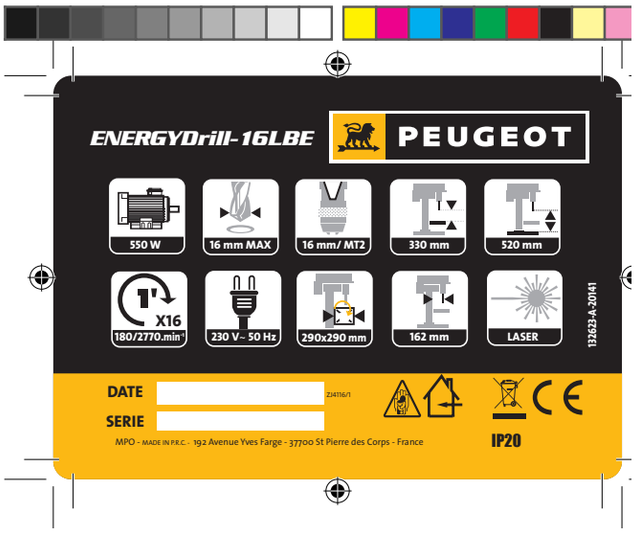
## SERVICE APRÈS VENTE - AFTER SALE SERVICE

MPO - 192 Avenue Yves Farge - 37700 St PIERRE des CORPS- FRANCE - Tél : 02 36 16 71 44 - Fax : 02 36 16 71 40

132623-Manual-A.indd 43 22/10/14 15:31:39

# Energydrill-16LBE





132623-Sticker-B-2.indd 1 1/09/14 16:23:34

RAYONNEMENT LASER - NE PAS REGARDER
DANS LE FAISCEAU - APPAREIL À LASER DE CLASSE 2
LASER RADIANCE : DO NOT LOOK INSIDE THE BEAM
CLASS 2 LASER
EN 60825-1 : 2007

| | | |
|---|---|---|
| | Niveau de pression acoustique :<br>Niveau akoestische druk :<br>Nivel de presión acústica :<br>Nível de pressão acústica :<br>Livello di pressione acustica :<br>Acoustic pressure level : | 75,2 dB (A) |

| | | |
|---|---|---|
| | Niveau de puissance acoustique :<br>Niveau akoestisch vermogen :<br>Nivel de potencia acústica :<br>Nível de potência acústica:<br>Livello di potenza acustica:<br>Acoustic power level : | 88,2 dB (A) |

**NIVEAU SONORE D'EMISSION:** **A VIDE**

| | |
|---|---|
| Pression acoustique LpA poste opérateur | 75,2 dB |
| Incertitude | 4 |
| Puissance acoustique LWA | 88,2 dB |
| Incertitude | 4 |

Valeurs déterminées suivant le code d'essai de l'annexe B de la norme EN 61029-1 avec emploi des normes de base ISO 11201 et ISO 3744.
Les niveaux de pression acoustique obtenus in situ dépendent:

• Des niveaux réels de la machine considérées, en prenant en compte les incertitudes déclarées.

• Du local et de l'installation de la machine. Préférez une pièce dont l'acoustique est plus feutrée. Évitez les pièces vide à grande résonnance. Placez vous auprès d'une fenètre le cas échéant.

• Des outils montés, des pièces travaillées, des réglages choisis,...

| | | |
|---|---|---|
| | Tension et fréquence assignée:<br>Aangewezen spanning en frequentie:<br>Tensión y frecuencia fijada:<br>Tensão e frequência fixa:<br>Tensione e frequenza assegnata:<br>Nominal frequency and power: | 230 V ~ 50 Hz |

| | | |
|---|---|---|
| | Puissance assignée:<br>Onbelast toerental:<br>Potencia fijada:<br>Potência assinada:<br>Potenza assegnata:<br>Nominal power: | 550 W |

| | | |
|---|---|---|
| | Vitesse à vide:<br>Leerlaufdrehzahl:<br>Velocidad vacía:<br>Velocidade no vácuo:<br>Velocità a vuoto:<br>No-load speed: | 18o-2770 $min^{-1}$ |

| | | |
|---|---|---|
| | Porter des lunettes de sécurité :<br>Draag een veiligheidsbril :<br>Llevar puestas gafas protectoras :<br>Utilizar óculos de segurança :<br>Portare de gli occhiali di sicurezza :<br>Wear protective eyewear : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Lire les instructions avant usage :<br>Lees voor het gebruik de instructies :<br>Léase las instrucciones antes de usar :<br>Ler as instruções antes da utilização :<br>Leggere le istruzioni prima dell'uso :<br>Read the instructions before use : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Porter un masque anti-poussière:<br>Draag een stofmasker :<br>Llevar puesta una careta de protección contra el polvo :<br>Utilizar uma máscara anti-poeira :<br>Indossare una mascherina anti-polvere :<br>Wear a dust mask : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Poids :<br>Gewicht :<br>Peso :<br>Peso :<br>Peso :<br>Weight : | 45 kg |

| | | |
|---|---|---|
| | Porter une protection auditive:<br>Draag gehoorbeschermers:<br>Utilizar uma protecção auditiva:<br>Utilizar uma protecção auditiva:<br>Portare una protezione uditiva:<br>Wear hearing protective equipment: | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Conformité européenne :<br>Voldoet aan de EG-normen :<br>Cumple con las directivas CE :<br>Conforme às normas CE :<br>Conforme alle norme CE :<br>Conforms to EC standards : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Porter des gants :<br>Draag veiligheidshandschoenen :<br>Llevar guantes de protección :<br>Utilizar luvas de protecção :<br>Indossare i guanti di protezione :<br>Use rubber gloves : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Danger :<br>Gevaar :<br>Peligro :<br>Perigo :<br>Pericolo :<br>Danger : | X |

| | | |
|---|---|---|
| | Soumis à recyclage :<br>Niet wegwerpen :<br>Sottoposti a riciclaggio :<br>Sujeitos à reciclagem :<br>Sottoposti a riciclaggio :<br>Subjected to recycling : | x |

FR-Recyclage des déchets:
Les outils, accessoires et leur emballages doivent suivre une voie de recyclage adaptée. Conformément aux directives Européenne 2002/96/CE et 91/157/CEE, les composants d'un produit doivent être séparés, collectés, recyclés ou éliminés en conformité avec les réglementations environnementales en vigueur. Les appareils, batteries, piles, huiles, emballages devront être déposés dans les systèmes d'élimination des déchets spéciaux tels que déchetteries. Renseignez vous auprès de votre commune pour connaître l'organisme le plus proche à même de retraiter ou de collecter ces déchets.

NL-afval recycling:
Gereedschap, accessoires en verpakkingen moeten volgen een pad geschikt is voor recycling. Volgens de Europese richtlijnen 2002/96/EG en 91/157/EEG, de componenten van een product moet worden gescheiden, verzameld, gerecycleerd of verwijderd in overeenstemming met de milieuvoorschriften. Apparaten, batterijen, olie, moet de verpakking worden gedeponeerd in de afvalverwerking afval, zoals stortplaatsen. Neem contact op met uw gemeente naar de dichtstbijzijnde agentschap kunnen herhalen of het verzamelen van deze afvalstoffen te vinden.

ES-Reciclado de los residuos:
Las herramientas, los accesorios y los envases tienen que seguir la vía de reciclaje adecuada. En virtud de las directivas europeas 2002/96/CE y 91/157/CEE, los componentes de un producto deben separarse, recogerse, reciclarse o eliminarse de acuerdo con las reglamentaciones medioambientales vigentes. Los aparatos, baterías, pilas, aceites, envases deberán llevarse a los centros de eliminación de residuos especiales tales como los ecoparques. Pedir información al municipio par conocer el centro más cercano apto para reciclar o recoger dichos residuos.

PT-Reciclagem do lixo:
As ferramentas, acessórios e suas embalagens devem seguir um canal de reciclagem adaptado. Conformemente às diretivas europeias 2002/96/CE e 91/157/CEE, os componentes de um produto devem ser separados, recolhidos, reciclados ou eliminados de acordo com as regulamentações ambientais em vigor. Os aparelhos, baterias, pilhas, óleos e embalagens deverão ser depositados nos sistemas de eliminação de detritos especiais, tais como unidades de triagem de detritos. Informar-se junto ao seu concelho municipal para conhecer o órgão mais próximo habilitado a evacuar ou recolher estes detritos.

IT-Riciclaggio dei ri_uti:
Gli apparecchi, i loro accessori ed imballaggi devono essere sottoposti ad un processo di riciclaggio appropriato. In conformità con le direttive europee 2002/96/CE e 91/157/CEE, i componenti di un prodotto devono essere separati, raccolti, riciclati o smaltiti in conformità con le normative ambientali in vigore. Gli apparecchi, le batterie, le pile, gli oli, gli imballaggi dovranno essere conferiti nei sistemi di smaltimento dei ri_uti speciali come le isole ecologiche. Informarsi presso il proprio comune per sapere qual è l'ente più vicino in grado di fare il trattamento o la raccolta differenziata di questi ri_uti

EN-Waste recycling:
The tools, accessories and their packaging must use an appropriate recycling channel. In compliance with European Directives 2002/96/EC and 91/157/EEC, a product's components must be separated, collected, recycled or eliminated in accordance with the environmental regulations in force. The appliance, batteries, oils and packaging must be deposited in the special waste elimination systems such as the waste collection centres. Ask your commune for information on the nearest organisation in a position to reprocess or collect this waste

| | | |
|---|---|---|
| | RAYONNEMENT LASER - NE PAS REGARDER<br>DANS LE FAISCEAU - APPAREIL À LASER DE CLASSE 2<br><br>LASERSTRALING - KIJK NIET<br>THE BEAM - POWER LASER KLASSE 2<br><br>ADIACIÓN LÁSER - NO MIRE<br>EL RAYO - CLASE LASER POWER 2<br><br>RADIAÇÃO LASER - NÃO OLHE<br>O RAIO - CLASSE potência do laser 2<br><br>RADIAZIONE LASER - NON FISSARE<br>IL RAGGIO - CLASSE LASER POWER 2<br><br>LASER RADIANCE : DO NOT LOOK INSIDE THE BEAM<br>CLASS 2 LASER | x |